

TaeguTec Turning Line



Marzo 2020

www.taegutec.com

1/17

NPN

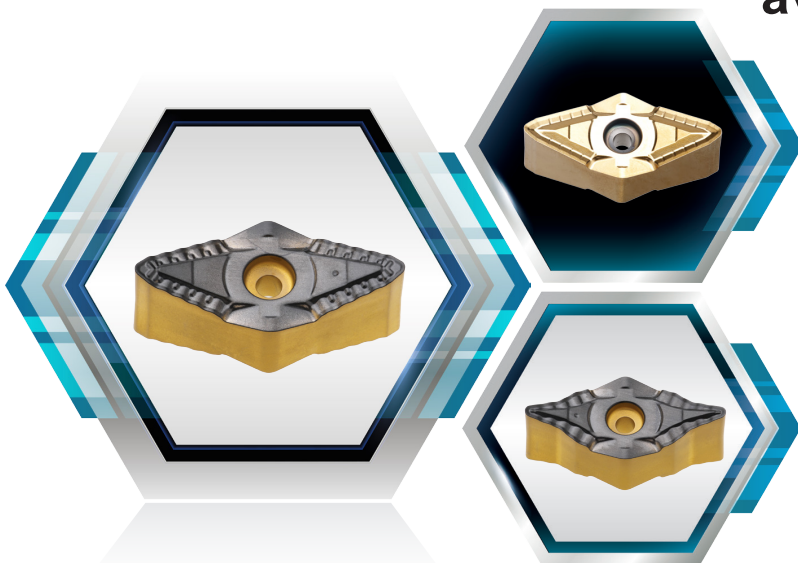
New Product News



POSSTURN

DOUBLE SIDED POSITIVE TURNING

Inserto a 4 taglienti per tornitura multidirezionale ed alto avanzamento in tirata



0731 879461 - 870551
info@mprutensili.it

ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

INDUSTRY 4.0
TaeguTec
Member IMC Group

KEY POINT

TaeguTec ha introdotto una nuova linea POS-S-TURN per tornitura bidirezionale, in spinta e in tirata ad avanzamento elevato.

La tornitura convenzionale richiede che l'utensile si sposti in una sola direzione, quindi venga sostituito per andare nella direzione opposta. Di conseguenza, la produttività diminuisce con l'aumentare dei tempi di inattività dovuti dal cambio utensile. TaeguTec ha risolto questo problema con l'introduzione di una linea innovativa bidirezionale. Gli innovativi inserti e utensili **ZNMV** sono in grado di tornare efficacemente per le operazioni longitudinali sia in tirata che in spinta.

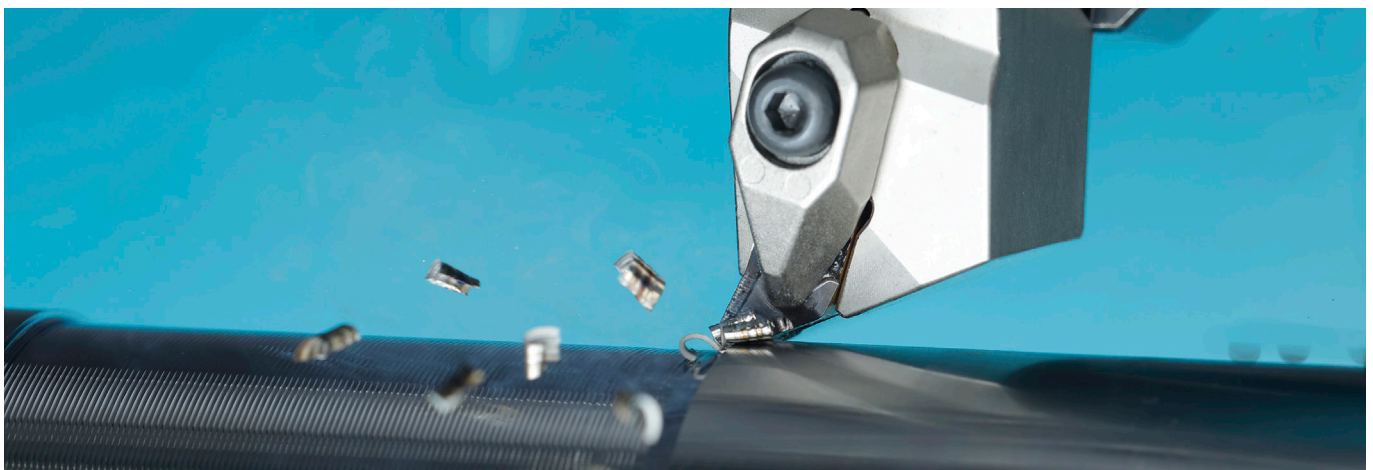
Gli inserti bilaterali **POS-S-TURN** hanno lo stesso angolo di spoglia assiale e radiale e le stesse capacità degli inserti positivi standard, consentendo una bassa forza di taglio con il doppio del numero di taglienti. Inoltre, si tratta di una linea multifunzionale e flessibile in grado di eseguire tutte le lavorazioni di tornitura, profilatura e sottosquadro senza la necessaria sostituzione di alcun utensile. Inoltre, l'eccezionale funzione di avanzamento elevato è dovuta al piccolo angolo di registrazione, e ciò consente una maggiore produttività sia per la tornitura longitudinale che per quella radiale (BWT e BWF).

L'utensile **T-HOLDER**, questo utensile è facile da usare e ha un forte serraggio. Gli inserti sono disponibili con tre tipi di rompitruciolo: BM per uso generale in acciaio, BS per superleghe e BF per finitura di acciaio; sono compatibili con gli utensili TZQNR / L.

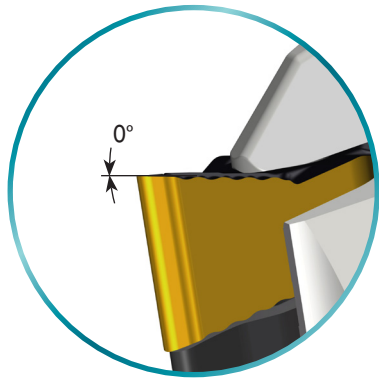
Sono un sostituto ottimale dell'inserto VBMT standard e dell'utensile SVVNN quando si utilizza l'inserto BF e l'utensile TZXNN, raddoppiando il numero di taglienti.

Caratteristiche

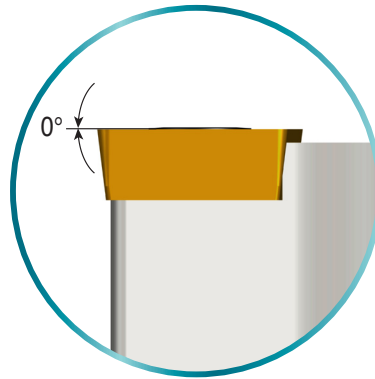
- Inserto negativo bilaterale a 4 taglienti con design ottimizzato
- Lo stesso angolo di spoglia assiale e radiale degli inserti positivi standard con bassa forza di taglio
- Il tagliente dentellato consente un eccellente controllo del truciolo nelle varie profondità di taglio
- Adatto a tutti i tipi di tornitura e alle molteplici applicazioni tra cui longitudinale bidirezionale, frontale, profilatura e sottoquadro senza cambiare l'utensile.
 - Maggiore produttività grazie a tempi di fermo ridotti e inventario ridotto
- Avanzamento elevato e tornitura longitudinale in tirata massimizzano la produttività
- Ha le stesse prestazioni di bloccaggio dell'utensile T-HOLDER senza refrigerante
- Gli utensili con refrigerante interno ad alta pressione sono disponibili come standard
- TT8105, TT8115, TT8125 sono gradi con rivestimento CVD bicolore per migliorarne le prestazioni in lavorazione



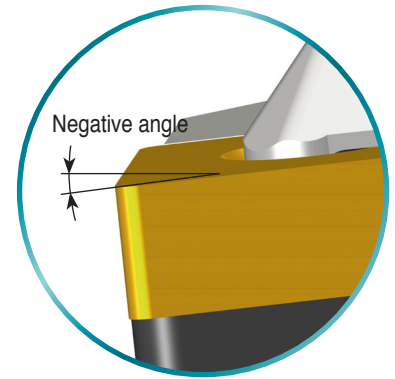
Stesso angolo di taglio di un inserto standard positivo una volta montato sull'utensile



Angolo di taglio dell'inserto
POS-S-TURN

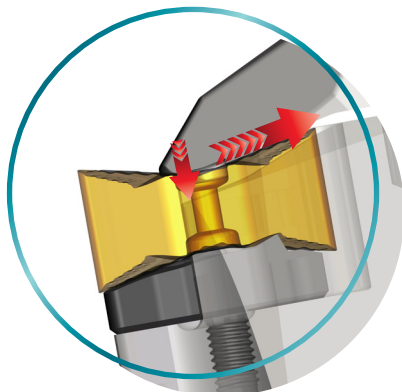


Angolo di taglio di un
inserto standard positivo



Angolo di taglio di un inserto
standard negativo

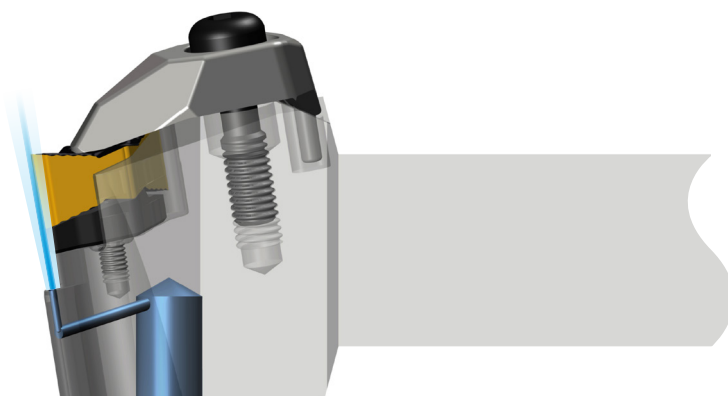
Design del bloccaggio T-Holder



Forte serraggio in 2 direzioni

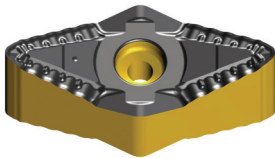
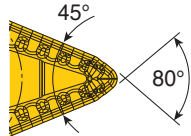
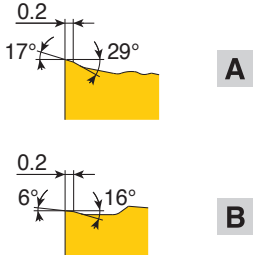


Utensile per refrigerante ad alta pressione COOL-BURST

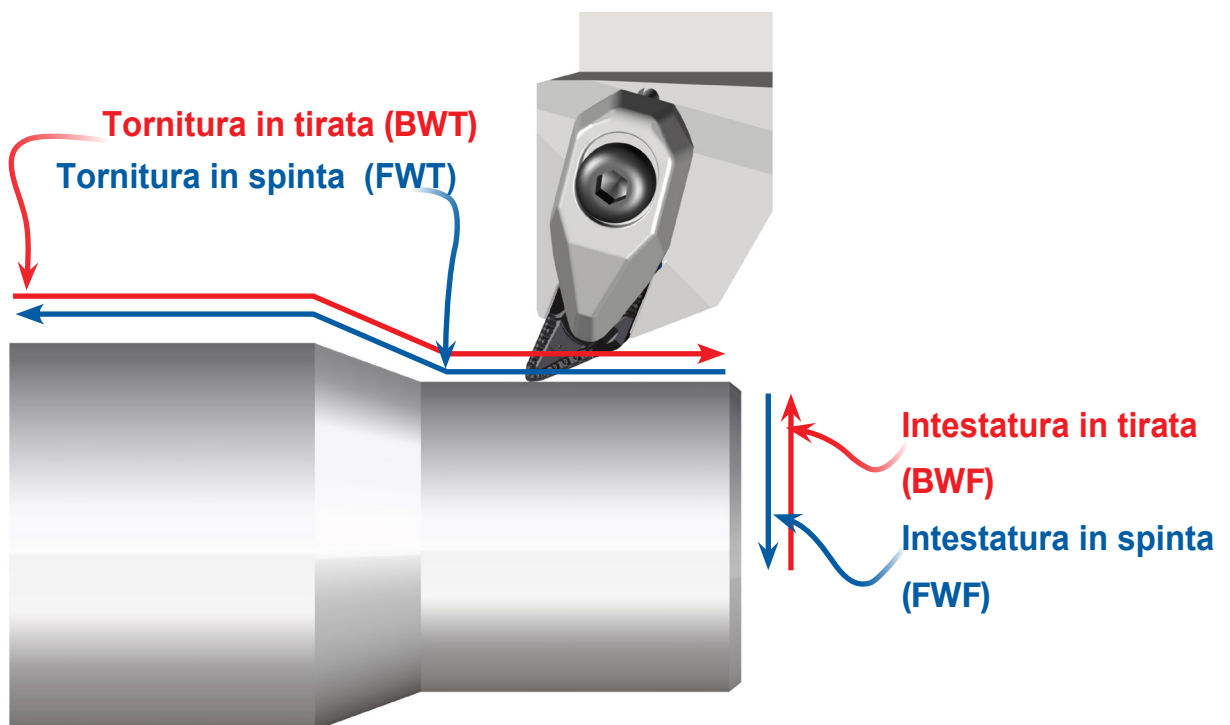


Durata utensile lunga e stabile

Geometria dell'inserto ZNMV-BM

Rompitruciolo	Geometria angolo di taglio	
 <p>Per lavorazioni generali di acciaio</p>		

Campo di applicazione dell'inserto ZNMV-BM con utensile TZQNL - Capacità di lavorazione multidirezionale

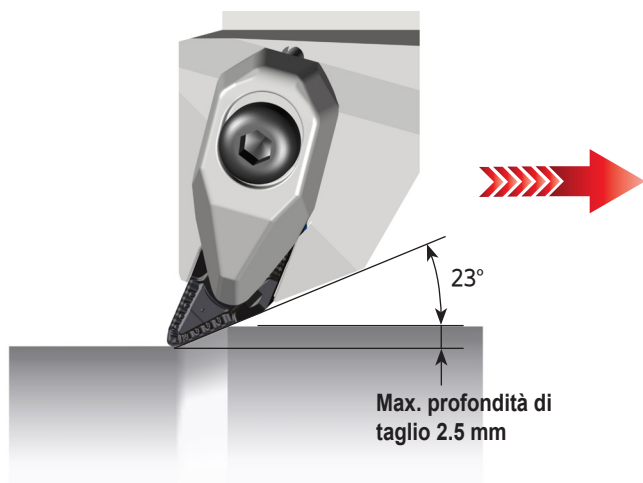


	BWT	BWF	FWT	FWF
f_{Min} (mm/giro)	0.4	0.4	0.2	0.2
$f_{Recom.}$ (mm/giro)	0.7	0.7	0.3	0.3
f_{Max} (mm/giro)	1.0	1.0	0.6	0.6
ap_{Min} (mm)	0.5	0.5	0.5	0.5
$ap_{Recom.}$ (mm)	1.5	1.0	1.5	1.5
ap_{Max} (mm)	2.5	1.2	2.0	2.0

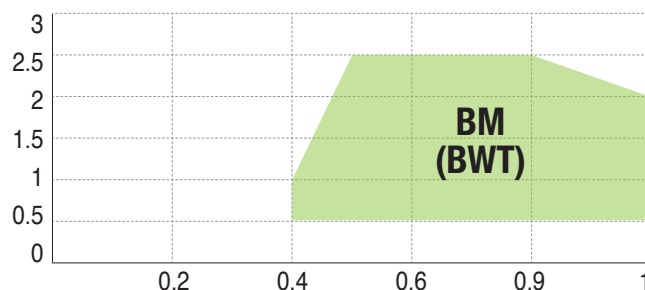
- Lavorazione BWT (lavorazione principale) e FWT
- Lavorazione BWF (lavorazione principale) e FWF

- Capacità di lavorare profili di tornitura
- Capacità di lavorazione in alto avanzamento in BWT e BWF

Tornitura in tirata dell'utensile TZQNL (BWT) e gamma di controllo truciolo ZNMV-BM

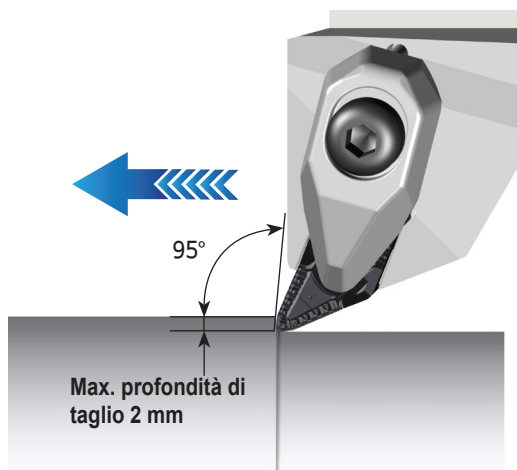


Profondità di taglio (mm)

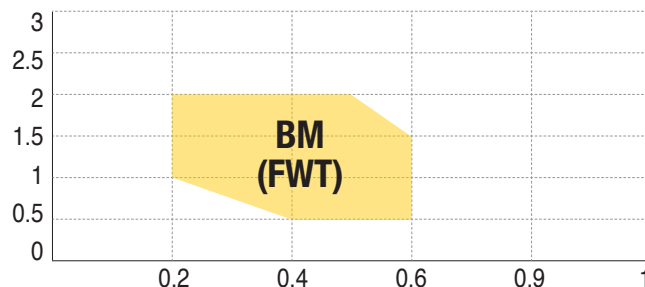


- Insetto: ZNMV 141008-BM
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

Tornitura in spinta dell'utensile TZQNL (FWT) e gamma di controllo del truciolo ZNMV-BM

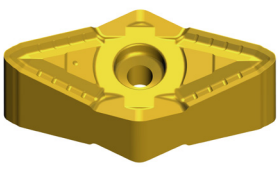
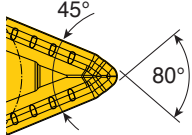
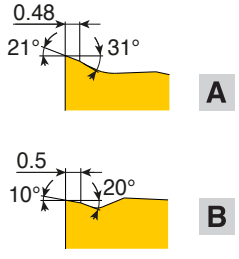


Profondità di taglio (mm)

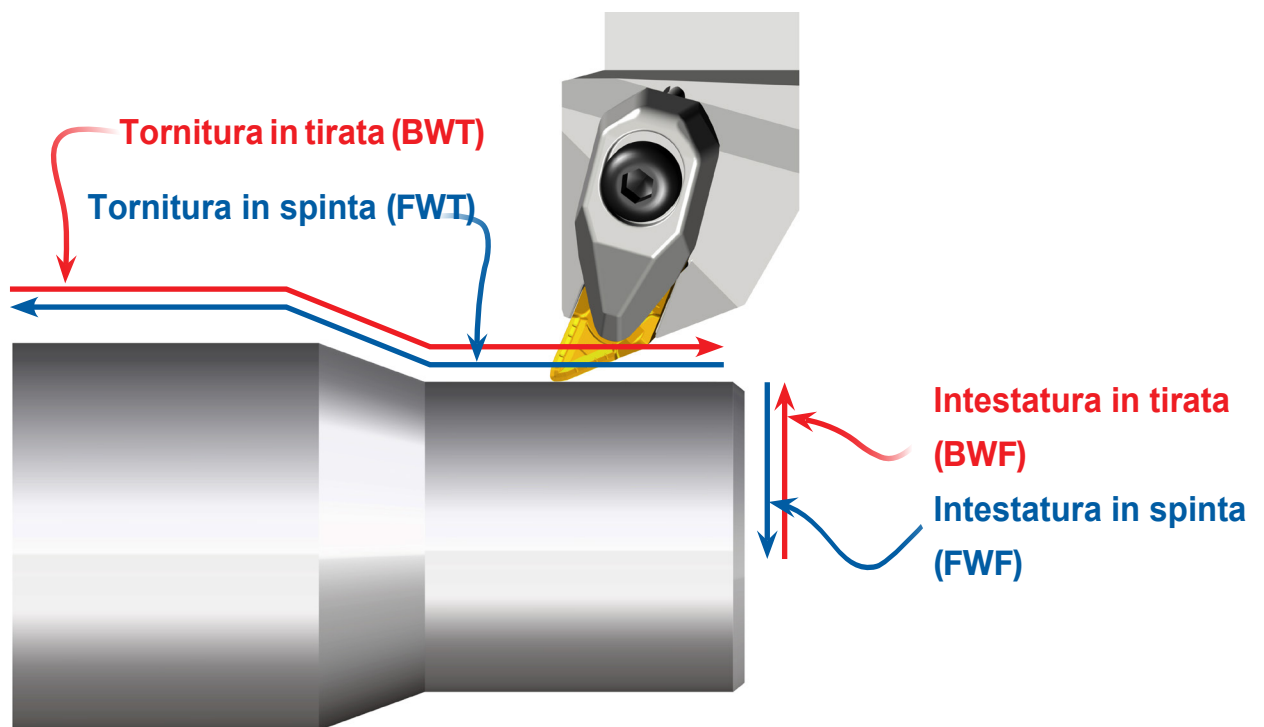


- Insetto: ZNMV 141008-BM
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

Geometria dell'inserto ZNMV-BS

Rompitruciolo	Geometria angolo di taglio	
 <p>Per superleghe resistenti al calore</p>		

Campo di applicazione dell'inserto ZNMV-BS con utensile TZQNL - Capacità di lavorazione multidirezionale

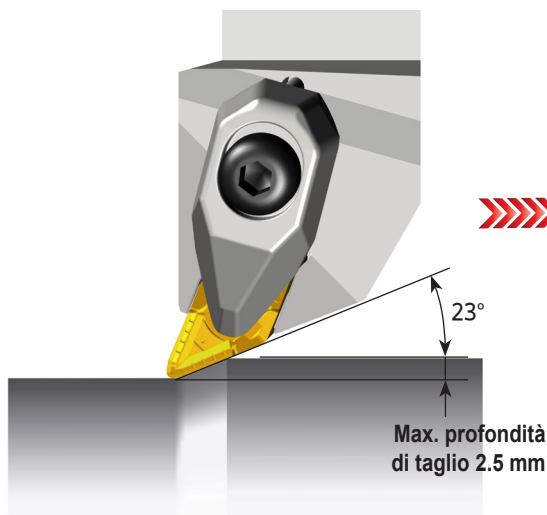


	BWT	BWF	FWT	FWF
f_{Min} (mm/giro)	0.5	0.5	0.2	0.2
$f_{Recom.}$ (mm/giro)	0.7	0.7	0.25	0.25
f_{Max} (mm/giro)	1.0	1.0	0.4	0.4
ap_{Min} (mm)	0.5	0.5	1.0	1.0
$ap_{Recom.}$ (mm)	1.5	1.0	1.2	1.2
ap_{Max} (mm)	2.5	1.2	2.0	2.0

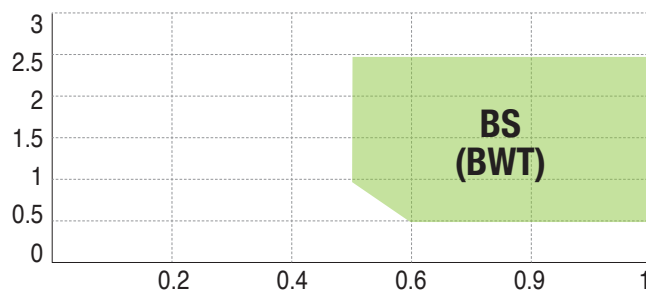
- Lavorazione BWT (lavorazione principale) e FWT
- Lavorazione BWF (lavorazione principale) e FWF

- Capacità di lavorare profili di tornitura
- Capacità di lavorazione in alto avanzamento in BWT e BWF

Tornitura in tirata dell'utensile TZQNL (BWT) e gamma di controllo del truciolo ZNMV-BS

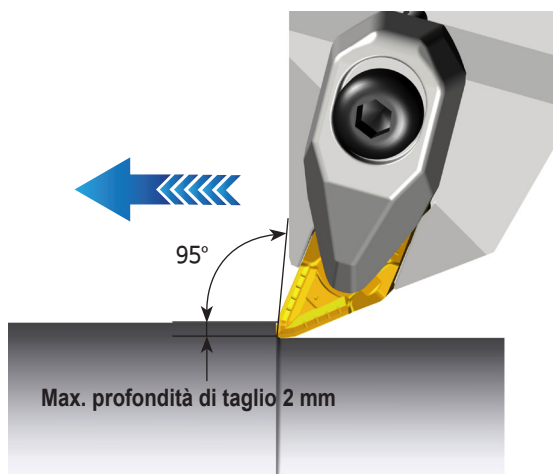


Profondità di taglio (mm)

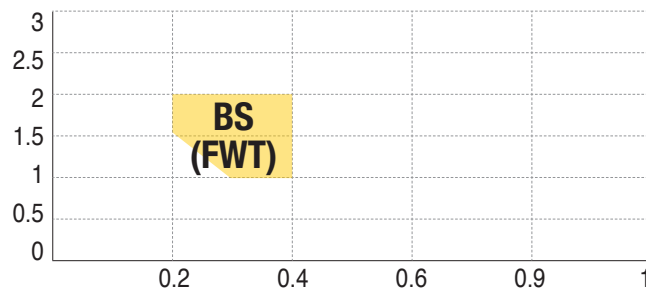


- Inserto: ZNMV 141008-BS
- Velocità di taglio (V): 30m/min
- Materiale: INCONEL 718 (HB340-360)

Tornitura in spinta dell'utensile TZQNL (FWT) e gamma di controllo truciolo ZNMV-BS

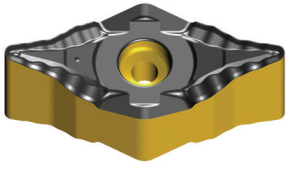
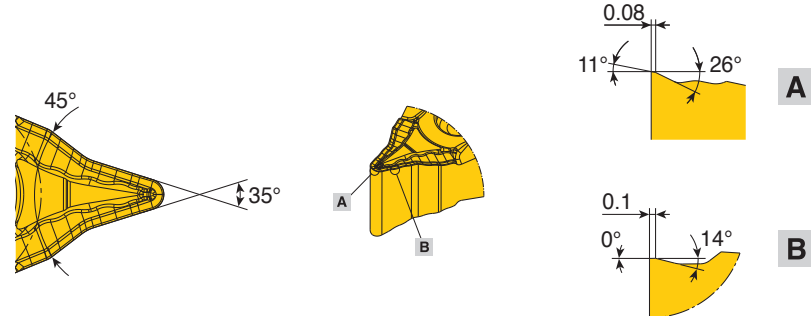


Profondità di taglio (mm)

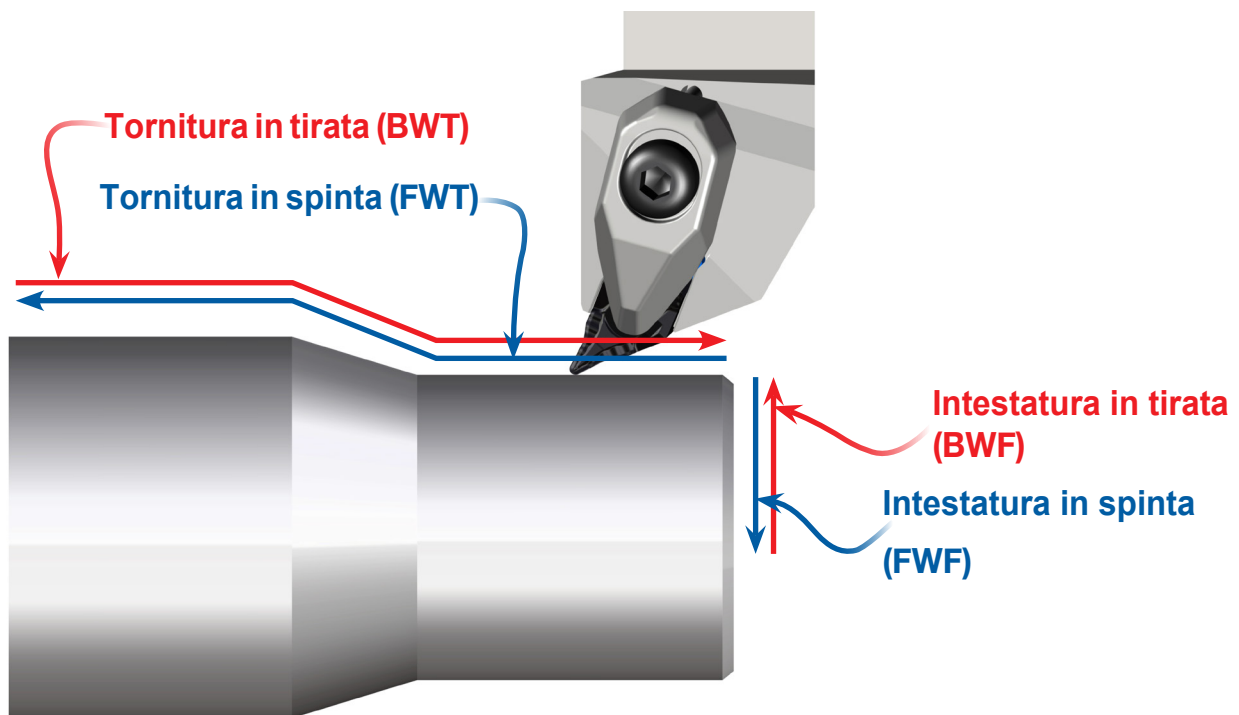


- Inserto: ZNMV 141008-BS
- Velocità di taglio (V): 30m/min
- Materiale: INCONEL 718 (HB340-360)

Geometria dell'inserto ZNMV Y-BF

Rompitruciolo	Velocità angolo di taglio
 <p>Per finitura di acciaio</p>	

Campo di applicazione dell'inserto ZNMV Y-BF con utensile TZQNL - Capacità di lavorazione multidirezionale

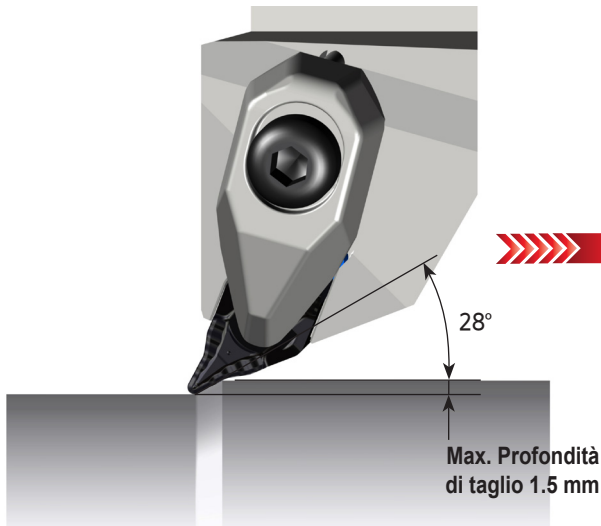


	BWT	BWF	FWT	FWF
f_{Min} (mm/ giro)	0.2	0.2	0.2	0.2
$f_{Recom.}$ (mm/ giro)	0.4	0.4	0.25	0.25
f_{Max} (mm/ giro)	0.5	0.5	0.35	0.35
ap_{Min} (mm)	0.25	0.25	0.25	0.25
$ap_{Recom.}$ (mm)	1.2	1	0.6	0.6
ap_{Max} (mm)	1.5	1.2	1	1

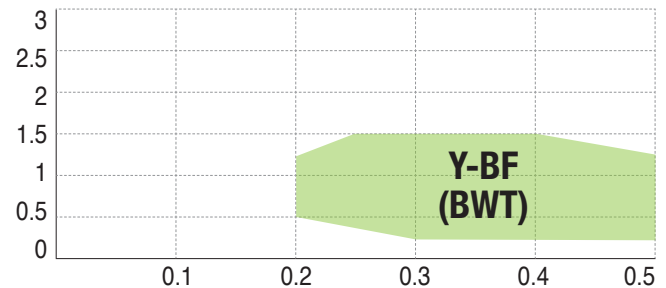
- Lavorazione BWT (lavorazione principale) e FWT
- Lavorazione BWF (lavorazione principale) e FWF

- Capacità di lavorare sottosquadri e profili di tornitura
- Capacità di lavorazione in alto avanzamento in BWT e BWF

Tornitura in tirata dell'utensile TZQNL (BWT) e gamma di controllo del truciolo ZNMV Y-BF



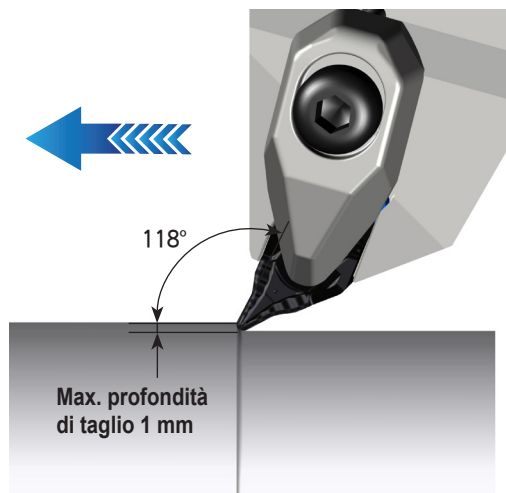
Profondità di taglio (mm)



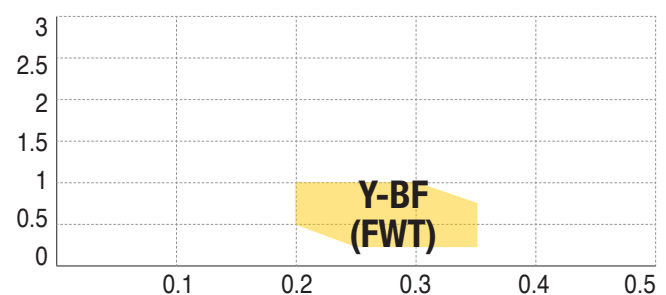
- Inserto: ZNMV 141008Y-BF
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

Avanzamento (mm/giro)

Tornitura in spinta dell'utensile TZQNL (FWT) e gamma di controllo truciolo ZNMV Y-BF



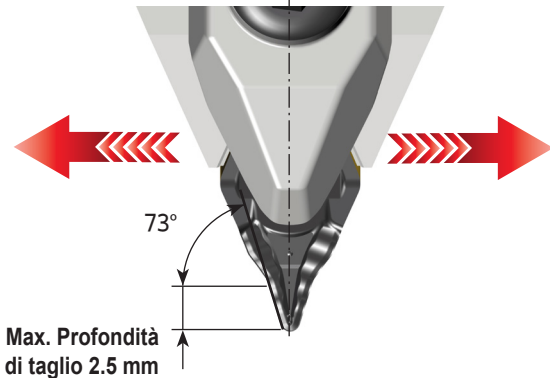
Profondità di taglio(mm)



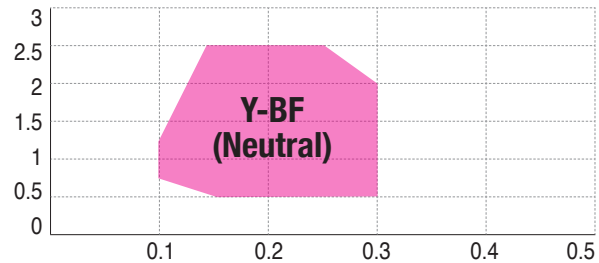
- Inserto: ZNMV 141008Y-BF
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

Avanzamento (mm/giro)

Tornitura bidirezionale sinistra e destra dell'utensile TZXNN e gamma di controllo truciolo ZNMV Y-BF



Profondità di taglio (mm)



- Insetto: ZNMV 141008Y-BF
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

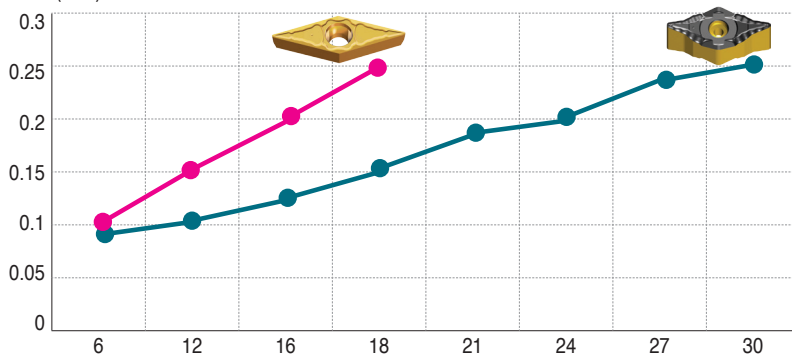
Confronto controllo truciolo

Insetto	ZNMV 141008Y-BF (utensile TZXNN)	VBMT 160408 (utensile SVVBN)
V=200m/min, AISI 4140 (HB243)		

Confronto resistenza all'usura

V=300 m/min, $a_p=1.5$ mm, $f=0.2$ mm/giro, AISI 4140 (HB245)

Usura (mm)



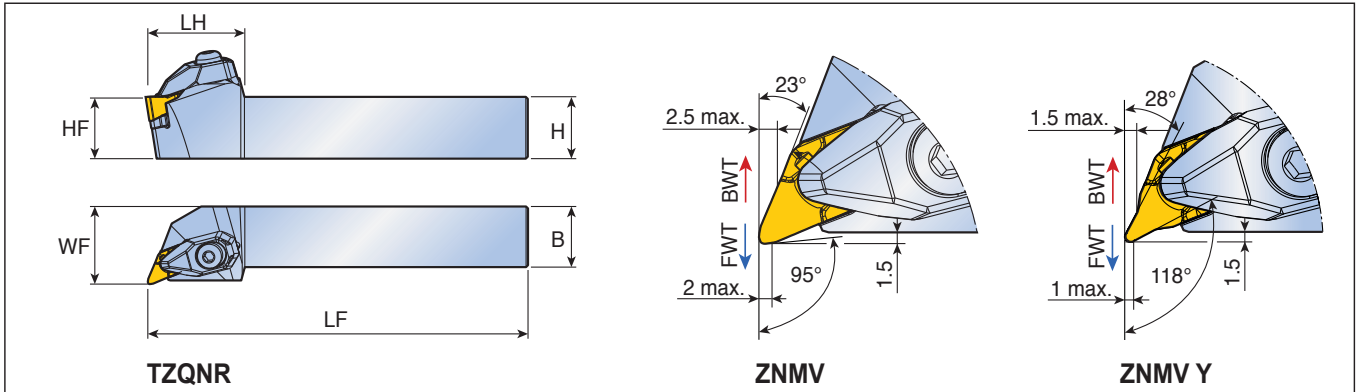
- ZNMV Y-BF TT8125
- VBMT PC TT8125

Tempo di lavorazione (min)

TZQNR/L



T-holders per inserti ZNMV



Angolo di attacco	Descrizione	Dimensioni (mm)						Inserto
		H	HF	B	LF	LH	WF	
ZNMV 23°(BWT) 95°(FWT)	TZQNR/L 2525 M1410	25	25	25	150	40	32	ZNMV 1410...
	3232 P1410	32	32	32	170	40	40	
 ZNMV Y 28°(BWT) 118°(FWT)								

- BWT: Tornitura in tirata
- FWT: Tornitura in spinta

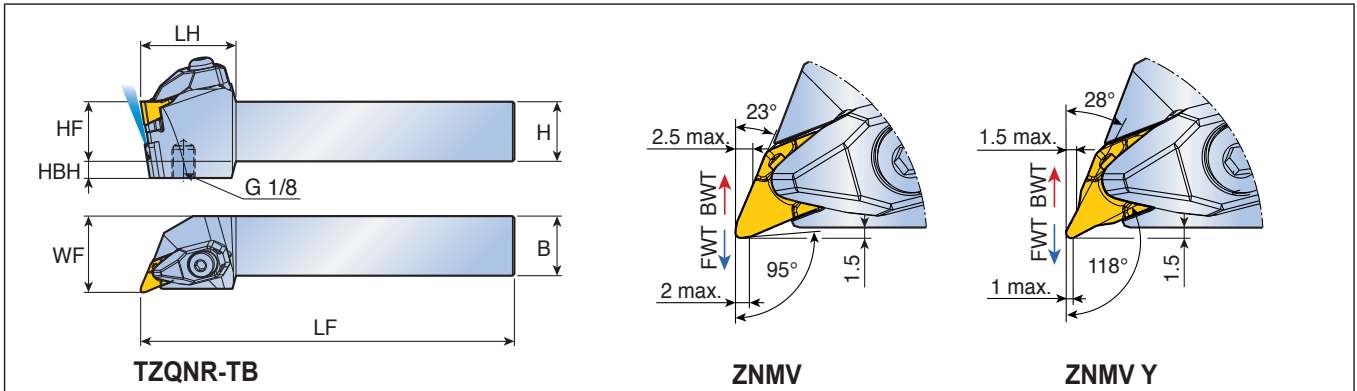
Ricambi

Descrizione	Staffa	Vite di bloccaggio	Molla	Sottoplacchetta	Vite sottoplacc.	Chiavi	
...1410	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

TZQNR/L-TB



T-holders per inserti ZNMV con refrigerante ad alta pressione



Angolo di attacco	Descrizione	Dimensioni (mm)								Inserto
		H	HF	B	LF	LH	WF	HBH		
ZNMV 23°(BWT) 95°(FWT)	TZQNR/L 2525 M1410-TB	25	25	25	150	40	32	7	ZNMV 1410...	
	3232 P1410-TB	32	32	32	170	40	40	-		
 ZNMV Y 28°(BWT) 118°(FWT)										
 ZNMV Y										

- BWT: Tornitura in tirata
- FWT: Tornitura in spinta

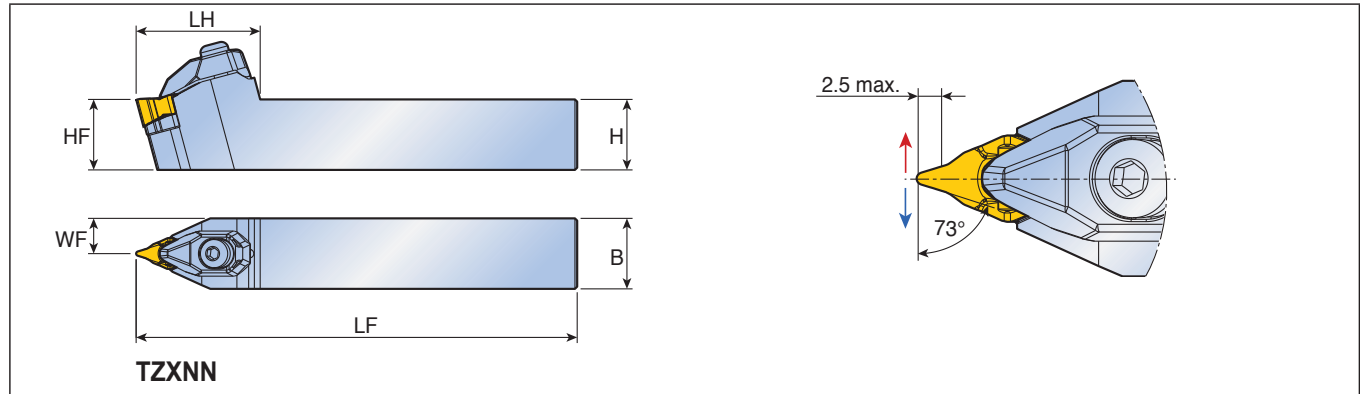
Ricambi

Descrizione	Staffa	Vite di bloccaggio	Molla	Sottopiacchetta	Vite sottoplac.	Chiavi	
...1410-TB	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

TZXNN



T-holders per inserti ZNMV Y



Angolo di attacco	Descrizione	Dimensioni (mm)						Inserto
		H	HF	B	LF	LH	WF	
73°	TZXNN 2525 M1410	25	25	25	150	44	12.5	ZNMV 1410...Y-BF
	3232 P1410	32	32	32	170	44	16	

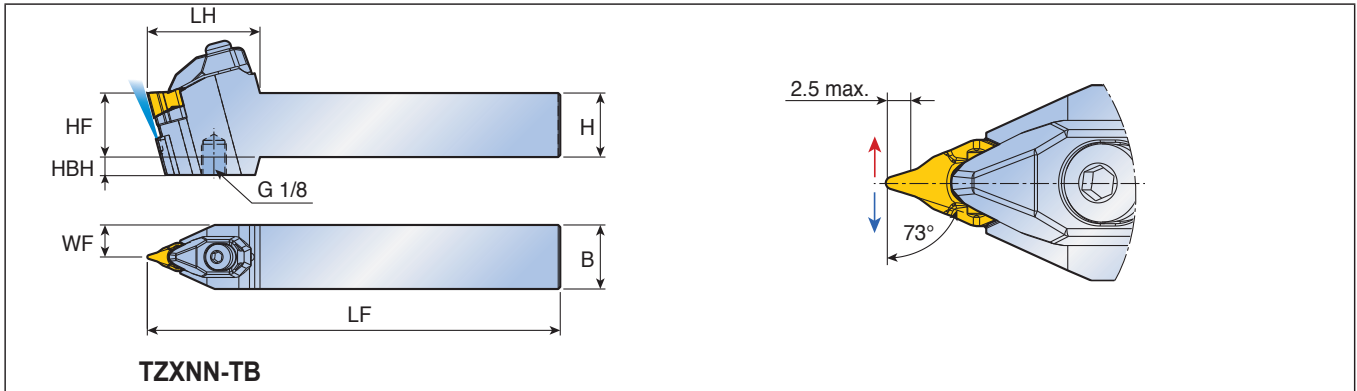
Ricambi

Descrizione	Staffa	Vite di bloccaggio	Molla	Sottopiacchetta	Vite sottoplac.	Chiavi	
...1410	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

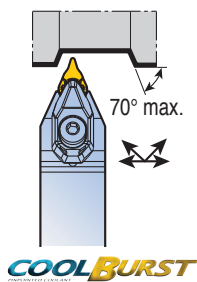
TZXNN-TB



T-holders per inserti ZNMV Y con refrigerante ad alta pressione



Angolo di attacco	Descrizione	Dimensioni (mm)								Inserto
		H	HF	B	LF	LH	WF	HBH		
73°	TZXNN 2525 M1410-TB	25	25	25	150	44	12.5	7	ZNMV 1410...Y-BF	
	3232 P1410-TB	32	32	32	170	44	16	-		



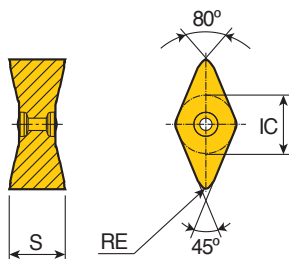
Ricambi

Descrizione	Staffa	Vite di bloccaggio	Molla	Sottoplacchetta	Vite sottoplac.	Chiave	
...1410-TB	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 350831/HG	L-W 4	T 10

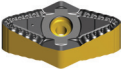

ZNMV



Inserti rombici negativi con angolo di taglio a 80°



Misure	Dimensioni (mm)		
	IC	S	RE
14	10.5	10	0.8

Inserto	Descrizione	BWT ⁽¹⁾		FWT ⁽²⁾		Rivestimento CVD										Rivestimento PVD								
		ap (mm)	Avanz. (mm/giro)	ap (mm)	Avanz. (mm/giro)	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105	TT8115	TT8125	TT8135	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020
	ZNMV 141008-BM	0.5-2.5	0.40-1.00	0.5-2.0	0.20-0.60					•	•	•												
	ZNMV 141008-BS	0.5-2.5	0.50-1.00	1.0-2.0	0.20-0.40																	•	•	

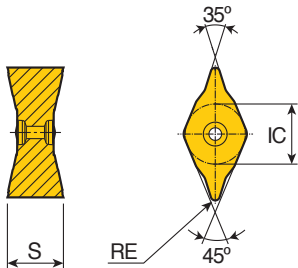
• (1) BWT: Tornitura in tirata
• (2) FWT: Tornitura in spinta

• Standard

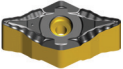
ZNMV Y



Inserti rombici negativi con angolo di taglio a 35°



Misure	Dimensioni (mm)		
	IC	S	RE
14	10.5	10	0.8

Inserto	Descrizione	BWT ⁽¹⁾		FWT ⁽²⁾		Rivestimento CVD								Rivestimento PVD											
		ap (mm)	Avanz. (mm/giro)	ap (mm)	Avanz. (mm/giro)	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105	TT8115	TT8125	TT8135	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	
	ZNMV 141008Y-BF	0.25-1.5	0.20-0.50	0.25-1.0	0.20-0.35					•	•	•													

• (1) BWT: Tornitura in tirata
• (2) FWT: Tornitura in spinta

• Standard

KIT COLLECTIONS

Questi prodotti sono disponibili in kit nel formato elencato di seguito.



Cat. No.	Descrizione	Componenti del kit	Quantità.
6334752	KISFT-TZQNR 25 TB-ZN1410	TZQNR 2525 M1410-TB	1
		ZNMV 141008Y-BF TT8115	3
		ZNMV 141008-BM TT8125	3
		ZNMV 141008-BS TT3020	3
6334753	KISFT-TZXNN 25 TB-ZN1410	TZXNN 2525 M1410-TB	1
		ZNMV 141008Y-BF TT8115	3



Cat. No.	Descrizione	Componenti del kit	Quantità.
6334765	KISFS-TZQNR 25 TB-ZN1410	TZQNR 2525 M1410-TB	1
		ZNMV 141008-BM TT8125	20
6334766	KISFS-TZXNN 25 TB-ZN1410	TZXNN 2525 M1410-TB	1
		ZNMV 141008Y-BF TT8115	20



Cat. No.	Descrizione	Componenti del kit	Quantità.
6338402	KISFF-A-ZN141008BF TT8115	ZNMV 141008Y-BF TT8115	100
6338403	KISFF-B-ZN141008BF TT8115		300
6338404	KISFF-A-ZN141008BM TT8125	ZNMV 141008-BM TT8125	100
6338405	KISFF-B-ZN141008BM TT8125		300
6338406	KISFF-A-ZN141008BS TT3020	ZNMV 141008-BS TT3020	100
6338408	KISFF-B-ZN141008BS TT3020		300



Contatti
0731 879461 - 870551
Email
info@mprutensili.it

Trovi tutti i riferimenti commerciali su www.mprutensili.it nella sezione Home Page>La Squadra o nella sezione Cosa offriamo>Vendita



New Product News



POSSTURN

DOUBLE SIDED POSITIVE TURNING

Inserto a 4 taglienti per tornitura multidirezionale ed alto avanzamento in tirata

