

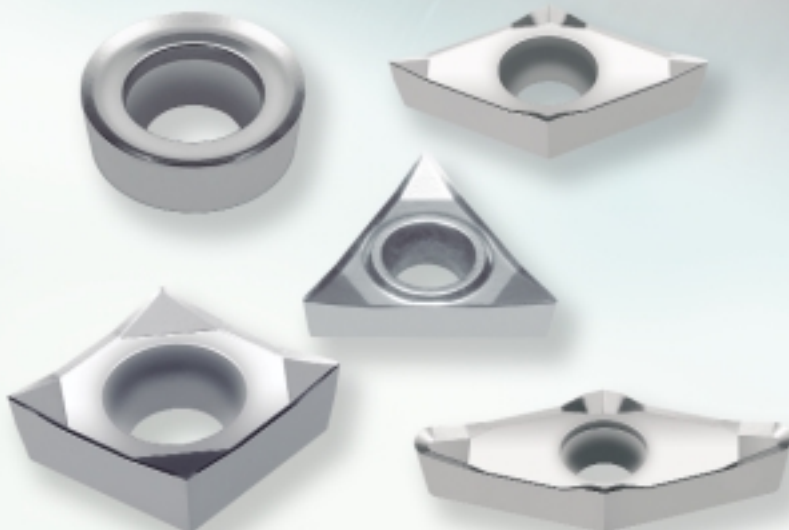
Placas TAC

Rompevirutas -AL

Mecanizado de Aluminio



Dyaleco CNC
Herramientas de corte



Para aleaciones de aluminio y metales no férricos

Características

La calidad KSO5F es el desarrollo más reciente de Tungaloy, para el mecanizado de alto rendimiento de aleaciones de aluminio y otros metales no férricos. Con un tamaño de grano de sólo 0.8 µm es la mejor solución para los centros de mecanizado modernos. En combinación con una geometría muy positiva -AL, esta herramienta permite obtener la calidad y precisión superficial más exigente.

Los principales campos de aplicación son: Industria aeroespacial, industria del sector de alimentación o médico, industria de máquina-herramienta, industria del sector

de automoción, etc. Debido a la superficie rectificada de la herramienta, la adhesión de la viruta se reduce al mínimo y la vida de la herramienta aumenta notablemente.

El nuevo sustrato permite la aplicación con parámetros de corte elevados. Elevada resistencia al desgaste y excelente tenacidad, lo que permite el mecanizado de corte interrumpido, características impresionantes del nuevo sustrato KSO5F de grano fino. Amplio rango de radios de punta (de 0.20 a 3.00 mm).

Magnífica formación de viruta garantizada por el diseño facetado de la superficie y

por tanto da para un amplio campo de aplicaciones. Profundidad de corte hasta $a_p = 5.0$ mm y avance hasta $f = 0.60$ mm/rev, con un menor consumo de potencia, un 30% respecto a la competencia.

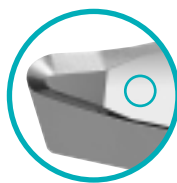
NUEVO

- Aristas de corte muy afiladas
- Superficies rectificadas
- Excelente formación de viruta
- Amplio rango de radios de punta
- Bajo consumo de potencia
- Nueva calidad KSO5F resistente al desgaste
- Sustrato con grano fino que garantiza una alta resistencia al desgaste y excelente resistencia a la rotura

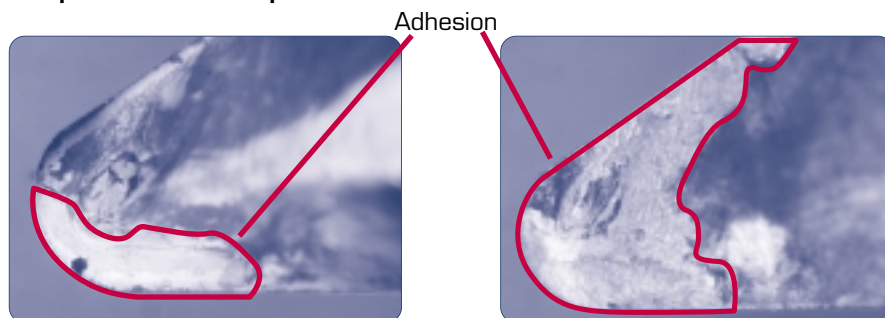
Ventaja de superficies rectificadas

Adhesión mínima

Placa: VCGT160404-AL
Material: G-AISI6Cu4
(Si: 6.5 % ~ 7.5 %)
Velocidad de corte: $v_c = 800$ m/min
Avance: $f = 0.15$ mm/rev
Profundidad de corte: $a_p = 1.0$ mm
Refrigerante: Emulsión



Después de un tiempo de mecanizado de 5 min.



-AL

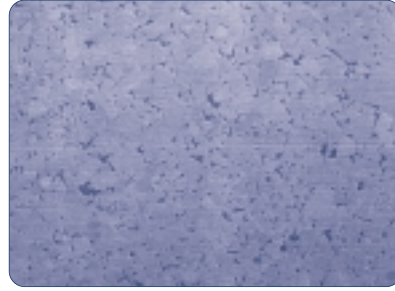
Competencia (no rectificado)

Calidad

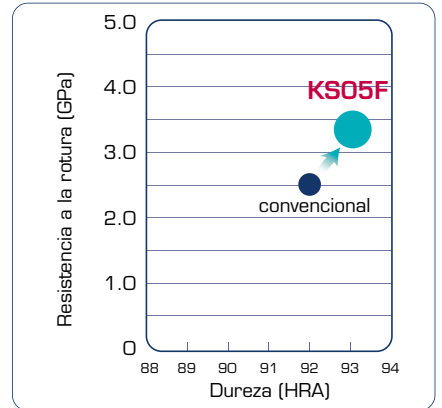


KS05F

Alta resistencia al desgaste, metal duro no recubierto con grano fino (0.8 μm) para alta velocidad de corte. También apropiado para corte interrumpido. Arista de corte muy afilada para una excelente calidad superficial



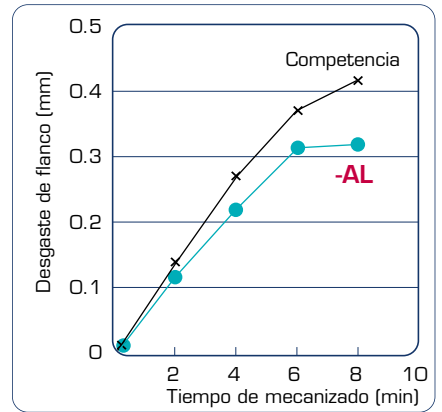
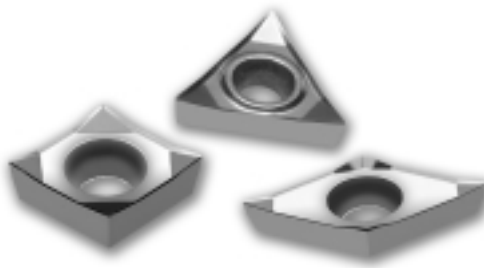
KS05F



KS05F:

Elevada resistencia al desgaste

Placas: RCGT0803MO-AL
 Material: G-AISI6Cu4 (Si: 6.5 % ~ 7.5 %)
 Velocidad de corte: $v_c = 1500 \text{ m/min}$
 Avance: $f = 0.4 \text{ mm/rev}$
 Profundidad de corte: $a_p = 2.0 \text{ mm}$
 Refrigerante: Emulsión

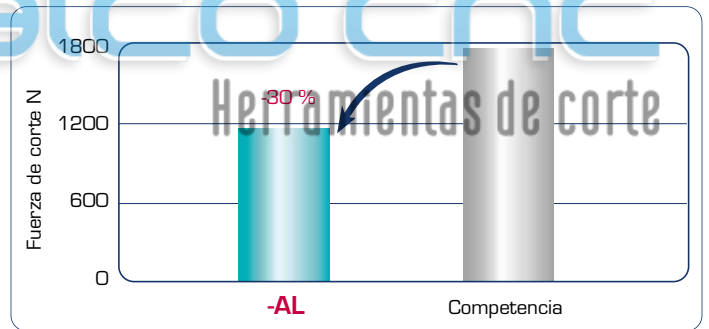


Rompevirutas

-AL:

Fuerza de corte reducida en un 30%

Placas: VCGT220520-AL
 Material: G-AISI6Cu4 (Si: 6.5 % ~ 7.5 %)
 Velocidad de corte: $v_c = 800 \text{ m/min}$
 Avance: $f = 0.4 \text{ mm/rev}$
 Profundidad de corte: $a_p = 4.0 \text{ mm}$
 Refrigerante: Emulsión



Portaherramientas

Referencia	Stock		Placas	Dimensiones (mm)						Tornillo de fijación	Placa base	Tornillo placa base	Llave	
	R	L		h	b	l1	l2	h1	f				T-15F	P-4.5
SVHCR/L2525M22	●	●	VCG*2205**	25	25	150	33.8	25	32	110P	SSV42	DTS6-4.5	T-15F	P-4.5

Nota: Otros portaherramientas S*** y JS*** se encuentran en el catalogo general

Especificaciones

● Stock estándar en Europa

Placa	Rango de aplicación	Referencia	Calidad KS05F	Dimensiones (mm)			
				ød	s	ød1	rc
		CCGT060202-AL	●	6.35	2.38	2.8	0.2
		CCGT060204-AL	●				0.4
		CCGT09T302-AL	●	9.525	3.97	4.4	0.2
		CCGT09T304-AL	●				0.4
		CCGT09T308-AL	●				0.8
		CCGT120402-AL	●	12.70	4.76	5.5	0.2
		CCGT120404-AL	●				0.4
CCGT120408-AL	●	0.8					
		DCGT070202-AL	●	6.35	2.38	2.8	0.2
		DCGT070204-AL	●				0.4
		DCGT11T302-AL	●	9.525	3.97	4.4	0.2
		DCGT11T304-AL	●				0.4
		DCGT11T308-AL	●				0.8
		RCGT0602M0-AL	●	6.00	2.38	2.8	-
		RCGT0803M0-AL	●	8.00	3.18	3.4	-
		RCGT1003M0-AL	●	10.00	3.18	4.0	-
		TCGT110202-AL	●	6.35	2.38	2.8	0.2
		TCGT110204-AL	●				0.4
		TCGT16T302-AL	●	9.525	3.97	4.4	0.2
		TCGT16T304-AL	●				0.4
		TCGT16T308-AL	●				0.8
		VCGT160404-AL	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		VCGT160408-AL	●				0.8
		VCGT160412-AL	●				1.2
		VCGT220520-AL	●	12.70	5.56	5.5	2.0
		VCGT220530-AL	●				3.0

Datos de corte

Material	Velocidad de corte v_c (m/min)	Profundidad de corte ap (mm)	Avance f (mm/rev)
Aleaciones de aluminio Si < 12 %	200 ~ 1500	1.0 ~ 3.0	0.1 ~ 0.6
Aleaciones de aluminio Si: 13 % ~ 17 %	200 ~ 500	0.5 ~ 1.5	0.1 ~ 0.4
Cobre y latón	300 ~ 800	0.2 ~ 1.5	0.1 ~ 0.6
Bronce	150 ~ 400		

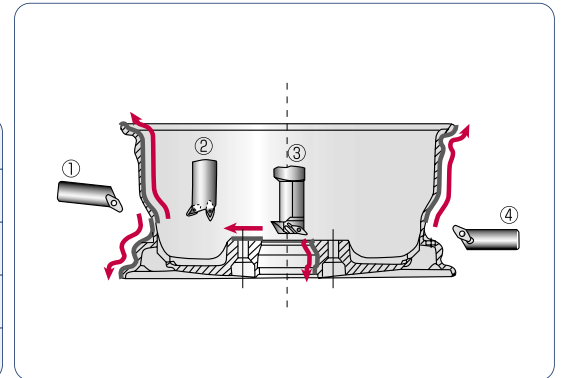
Nota: Se recomienda emulsión como refrigerante

Ejemplos prácticos

“Mecanizado de llantas”

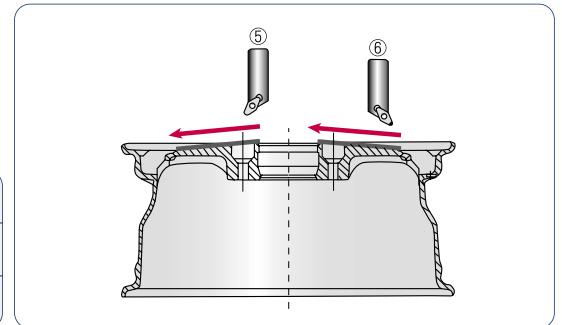
Velocidad de corte: $v_c = 250 \sim 1500$ m/min
 Velocidad de giro: $n = 1250$ rpm
 Profundidad de corte: $ap = 2$ mm

N° Hta.	Operación	Portaherramientas	Placas KS05F	Avance f (mm/rev)
1	Refrentado Torneado externo	SVHCR2525M22	VCGT220530-AL	0.6
2	Refrentado Torneado interno	Portaherramientas especial	VCGT220530-AL	0.6
3	Torneado interno	Portaherramientas especial	VCGT220530-AL DCGT11T308-AL	0.3
4	Refrentado Torneado externo	SVHCL2525M22	VCGT220530-AL	0.6



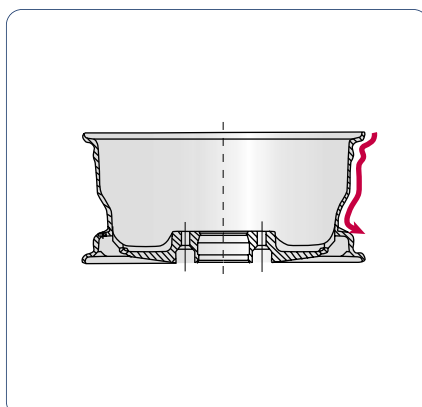
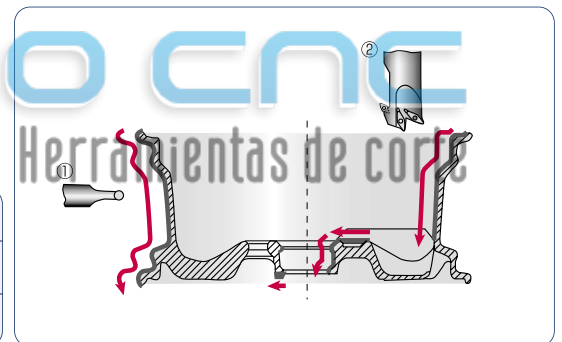
Velocidad de corte: $v_c = 300 \sim 1200$ m/min
 Velocidad de giro: $n = 1250$ rpm
 Profundidad de corte: $ap = 1$ mm

N° Hta.	Operación	Portaherramientas	Placas	Avance f (mm/rev)
5	Refrentado (Desbaste)	SVHCR2525M22	VCGT220530-AL KS05F	0.6
6	Refrentado (Acabado)	SVHCR2525M22	VCGW220530-DIA DX140	0.15



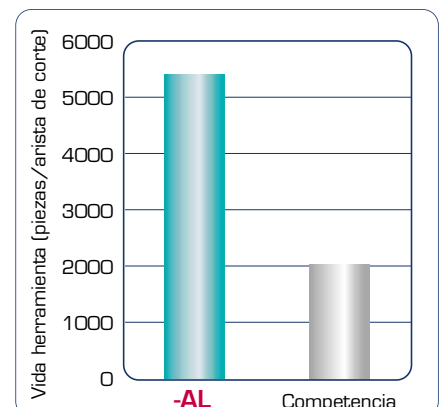
Velocidad de corte: $v_c = 320 \sim 1500$ m/min
 Velocidad de giro: $n = 1800$ rpm
 Profundidad de corte: $ap = 2$ mm

N° Hta.	Operación	Portaherramientas	Placas KS05F	Avance f (mm/rev)
1	Refrentado Torneado externo	SRDCN2525M06	RCGT0602M0-AL	0.45
2	Refrentado Torneado interno	Portaherramientas especial	VCGT160412-AL DCGT070204-AL	0.2 ~ 0.3



Placas: VCGT220520-AL
 Material: A356 (T6)
 Velocidad de corte: $v_c = 220 \sim 1630$ m/min
 Avance: $f = 0.45 \sim 0.50$ mm/rev
 Profundidad de corte: $ap = 2 \sim 6$ mm
 Refrigerante: Emulsión

Vida de herramienta superior a 2,5 veces respecto la competencia





Rompevirutas **-AL**

Tungaloy Italia S.p.A.

Via E. Andolfato, 10
I - 20126 MILANO
Tel. +39 02 25 20 12-1
Fax +39 02 25 20 12-65
e-mail: info@tungaloy.it
www.tungaloy-eu.com

Tungaloy Europe GmbH

Elisabeth-Selbert-Straße 3
D - 40764 LANGENFELD
Tel. +49 (0 21 73) 9 04 20-0
Fax +49 (0 21 73) 9 04 20-18
e-mail: info@tungaloy.de
www.tungaloy-eu.com

Tungaloy France S.a.r.l.

6, Avenue des Andes
F - 91952 COURTABOEUF CEDEX
Tel. +33 (0) 1 64 86 43 00
Fax +33 (0) 1 69 07 78 17
e-mail: info@tungaloy.fr
www.tungaloy-eu.com

Dyalco cnc
Herramientas de corte

Las unidades de producción de Tungaloy Corporation, en Japón, alcanzaron el nivel **"Cero Emisión"** de rechazos industriales y genéricos.

Distribuido por:



Dyalco cnc
Herramientas de corte



ISO 9001 certified QC00J0056 18/10/1996 Tungaloy Corporation	ISO 14001 certified EC97J1123 26/11/1997 Production Division, Tungaloy Corporation
---	--