
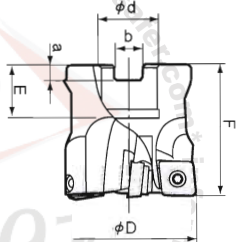


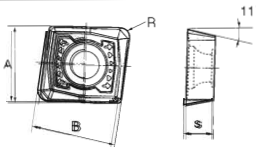
Fresas TAC "Flash Z"

TZP12

									Angulo de ataque A.R. +6° R.R. -2°	
Referencia	Stock	No. de placas	Dimensiones (mm)						Peso (kg)	Detalles de montaje
			ØD	Ød	E	F	a	b		
TZP12050R-E	●	3	50	22	50	20	6.3	10.4	0.38	P.317 [Ⓐ]
TZP12063R-E	●	3	63	22	50	20	6.3	10.4	0.72	
TZP12080R-E	●	4	80	27	63	26	7	12.4	1.51	

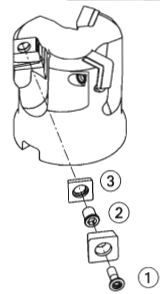
Placas

APMT120416PR-MJ



Referencia	Precisión	Faceta	Calidad	Dimensiones (mm)				Longitud efectiva de corte (mm)
				AH120	A	B	S	
APMT120416PR-MJ	M	Con	●	12.7	13.5	4.76	1.6	10

Piezas de repuesto

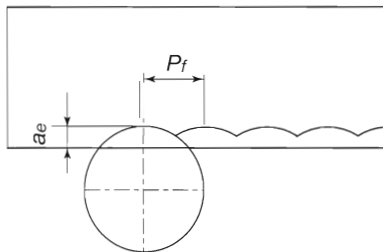


No.	Repuesto	Referencia
①	Tornillo de fijación	CSTB-3.5T
②	Tornillo placa base	DTS5-3.5
③	Placa base	ZSA1102
—	Llave	P-3.5
—	Llave	T-20D

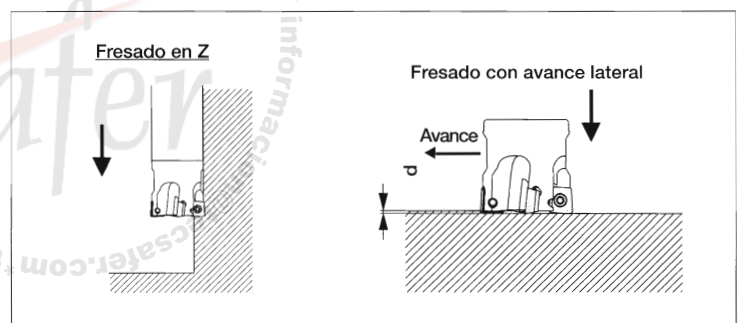
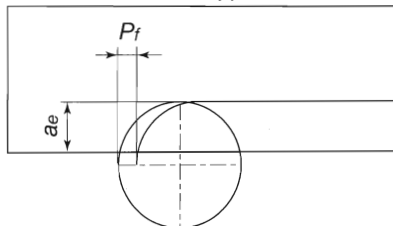
Condiciones generales de corte

Material de trabajo	Calidad de placa	Velocidad de corte (m/min)	Avance por diente (mm/diente)
Aceros al carbono ● Aceros aleados	AH120	100~200	0.1~0.3
Acero para moldes	AH120	100~200	0.1~0.3
Aceros preendurecidos (< 45 HRC)	AH120	60~120	0.1~0.2
Fundiciones	AH120	100~200	0.1~0.3

Método de mecanizado (1)



Método de mecanizado (2)

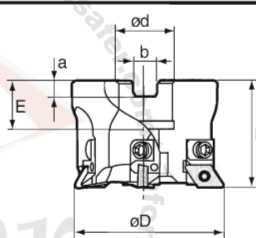
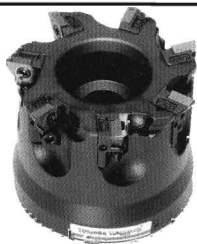


Método de mecanizado	Avance en Z		Avance lateral
	Avance pf (mm)	Profundidad de corte radial ae (mm)	Profundidad de corte d (mm)
(1)	Diá. fresa ØD/2	Dentro de la longitud efectiva de corte	~0.5
(2)	Dentro de la longitud efectiva de corte	Diá. fresa ØD/2	

Nota: En el fresado con avance en Z, seleccionar un método de mecanizado (1) o (2) y decidir la profundidad de corte según el método elegido.

Fresas TAC "Flash Z" para acabado

TZF11

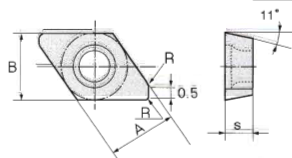


Angulo de ataque A.R. 0° R.R. -6°-0°

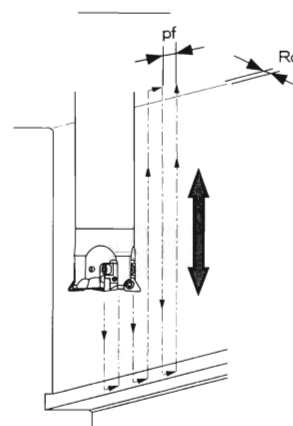
Referencia	Stock	No. de placas	Dimensiones (mm)						Peso (kg)	Detalles de montaje
			øD	ød	E	F	a	b		
TZF11050R-E	●	4	50	22	45	20	6.3	10.4	0.38	P.317 [Ⓐ]
TZF11063R-E	●	6	63	22	45	20	6.3	10.4	0.72	
TZF11080R-E	●	7	80	27	63	26	7	12.4	1.51	

■ Placas

Referencia	Precisión	Faceta	Calidad			Dimensiones (mm)			
			AH120	AH740	NS530	A	B	S	R
			DPCW11T3ZFR	C	Sin	●	●	●	9.525

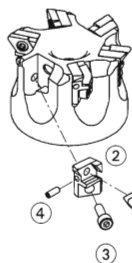


Fresado en Z

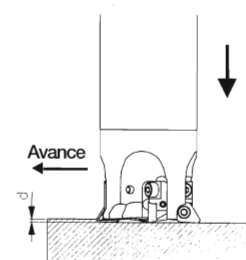


■ Piezas de repuesto

No.	Repuestos	Referencia del repuesto
①	Tornillo de fijación	CSTB-4S
②	Cartucho	SDUPR09CZ-11
③	Tornillo de fijación del cartucho	CM4X0.7X12
④	Tornillo de ajuste del cartucho	SSHM3-10
—	Llave	T-15D
—	Llaves hexagonales	P-1.5 - P-3



Fresado con avance lateral



■ Condiciones generales de corte

Material de trabajo	Calidad de placa	Velocidad de corte (m/min)	Avance por diente (mm/diente)
Fundiciones	AH120	300 (200~500)	0.15 (0.05~0.20)
Fundiciones dúctiles	AH120	250 (150~350)	0.15 (0.05~0.20)
Aceros al carbono • Aceros aleados (<300 HB)	NS530	300 (150~400)	0.15 (0.05~0.20)
	AH740	250 (150~350)	0.15 (0.05~0.20)
Aceros preendurecidos, materiales duros (40 - 55 HRC)	AH120	150 (100~200)	0.10 (0.05~0.15)

Fresado en Z		Fresado con avance lateral
Paso pf (mm)	Profundidad radial de corte Rd (mm)	Profundidad de corte d (mm)
0.5~1.0	~0.5	~0.5

- Se recomienda el mecanizado en seco (aire a presión) a una profundidad de corte de 0,3mm máximo 0,5mm y un paso entre 0,5 a 1,0mm.
- Los platos tipo TZF11 no han sido diseñados para ajustar el balance dinámico. Por tanto, cuando el ratio Voladizo/diámetro excede la proporción 6:1, prestar especial atención al número de revoluciones. Para comenzar usar el 50% de la velocidad mostrada en la tabla de condiciones generales de corte y aumentar progresivamente si las condiciones de seguridad lo permiten.
- Para obtener una buena superficie de acabado, usar la fresa en una máquina con suficiente rigidez.

■ Cuestiones a tener en cuenta

- Utilizar este tipo de fresa para el acabado de paredes verticales que requieren de un voladizo superior a 6 veces el diámetro.
- El salto radial no debe exceder 0,01mm.
- Las fresas TZF11 pueden ser utilizadas para el fresado con avance lateral.

Características
P. 279 ~ 281

Guía de
referencia

Información técnica
P. 426 ~ 430