



FRESE AD INSERTI
INSERT MILLING CUTTERS
WENDEPLATTEN-FRÄSWERKZEUGE



TJN200

FRESA PER ALTI AVANZAMENTI

High feed milling cutter

Hochvorschubfräser

TAILOR
MADE



Soluzione all'avanguardia
per la fresatura ad alti avanzamenti
con inserto bilaterale

*The best solution for high feed
milling with a
double-sided insert*

*Innovative Lösung für Fräsen bei hohem
Vorschub Trennbearbeitung*

INSERTO A 4 TAGLIENTI

4 cutting edges insert

4 schneidigen WSP



P

M

K

S

H

Ø 16 ÷ 66

High
Quality
STEEL

ENEU 100318



ANGOLO DI RAMPA

Ramp angle
Rampenwinkel

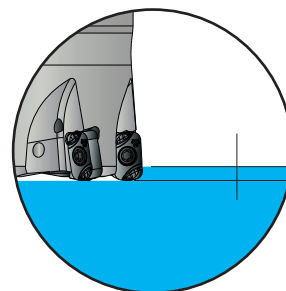
0,5°

Ampio programma
Wide range of product
Umfangreiches Programm



Fori di lubrorefrigerazione

Coolant holes
Kühlmittelbohrungen



A_p MAX 1,5 mm
F_z MAX 1,5 mm

**Raggio di
programmazione**

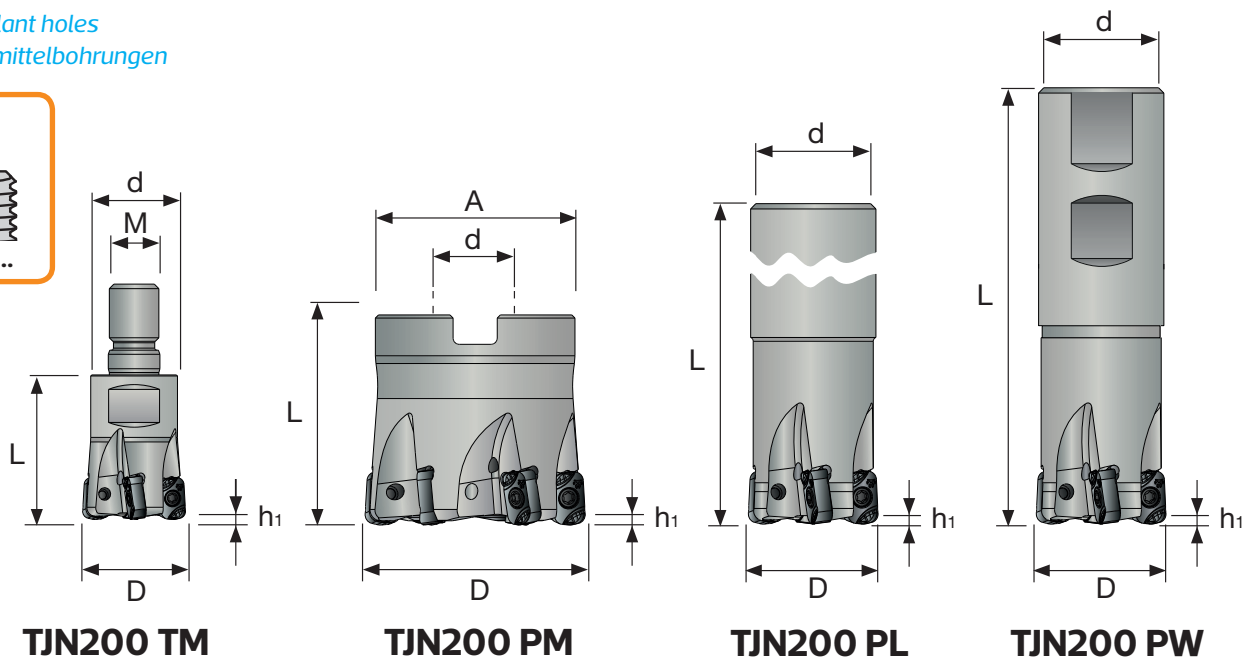
Programming radius
Programmierradius



R = 2,0

Con fori di lubrorefrigerazione

With coolant holes
 mit Kühlmittelbohrungen



CODICE CODE	DIMENSIONI / DIMENSIONS / MAßE								INSERTO INSERT WSP			
	D	Z	L	L ₁	h ₁	d	A	M				
TJN200 TM 08 016.EN10 Z2 W	16	2	25		1,5	12,7	-	8	ENEU 100318...	VTJN200	CVT8	
TJN200 TM 10 020.EN10 Z3 W	20	3	30		1,5	17,7	-	10				
TJN200 TM 12 025.EN10 Z4 W	25	4	35		1,5	20,7	-	12				
TJN200 TM 16 032.EN10 Z5 W	32	5	40		1,5	28,7	-	16				
TJN200 TM 16 040.EN10 Z6 W	40	6	40		1,5	28,7	-	16				
TJN200 PM 035.EN10 Z5 W	35	5	40		1,5	16	32	-	ENEU 100318...	VTJN200	CVT8	VTFM8X30
TJN200 PM 042.EN10 Z6 W	42	6	40		1,5	16	32	-				-
TJN200 PM 052.EN10 Z7 W	52	7	50		1,5	22	48	-				-
TJN200 PM 066.EN10 Z8 W	66	8	50		1,5	27	58	-				-
TJN200 PL 016.EN10 Z2 W	16	2	200		1,5	15	-	-	ENEU 100318...	VTJN200	CVT8	
TJN200 PL 020.EN10 Z3 W	20	3	200		1,5	19	-	-				
TJN200 PL 025.EN10 Z4 W	25	4	200		1,5	24	-	-				
TJ200 PW 016.EN10 Z2 W	16	2	80	30	1,5	16	-	-	ENEU 100318...	VTJN200	CVT8	
TJ200 PW 020.EN10 Z3 W	20	3	85	35	1,5	20	-	-				
TJ200 PW 025.EN10 Z4 W	25	4	95	37	1,5	25	-	-				
TJ200 PW 032.EN10 Z5 W	32	5	105	40	1,5	32	-	-				

Per un corretto montaggio utilizzare i riferimenti sull'inserto

Use the insert references for a correct fitting up

Für die korrekte Montage der WSP achten Sie bitte auf die Bezugsmarkierung

ESEMPIO DI ORDINE:
 Order example:
 Beispiel für einen Auftrag:

TJN200 PM 035.EN10 Z5 W

TJN200 FRESA PER ALTI AVANZAMENTI
High feed milling cutter
Hochvorschubfräser

FRESE AD INSERTI
INSERT MILLING CUTTERS
WENDEPLATTEN-FRÄSWERKZEUGE



TJN200

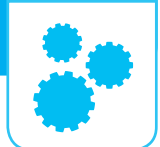
Inserti per fresa TJN200

Inserts for TJN200 milling cutter / WSP für TJN200 Fräser

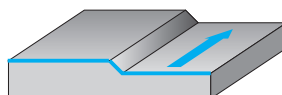


CODICE CODE	DIMENSIONI DIMENSIONS MAßE			P	M	K	S	H
	L	S	R					
ENEU 100318	10,00	3,44	1,8	CPS30 CPX35	CPX35			

Esempi di lavorazione / Application example / Anwendungsbeispiele

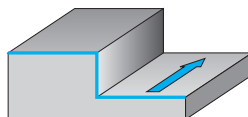


SPIANATURA FACING / PLANFRÄSEN



Materiale	Material	Material	1.2311
Fresa	Milling cutter	Fräser	TJN200 PM 066.EN10 Z8W
Inserti	Inserts	Wendeschneidplatten	ENEU 100318 CPS30
Velocità di taglio (V_c)	Cutting speed (V_c)	Schnittgeschwindigkeitl (V_c)	180 m/min
Numero di giri (rpm)	Number of revolutions(rpm)	Drehzahl (rpm)	869 rpm
Avanzamento tagliente (F_z)	Tooth feed (F_z)	Schneidkantenvorschub (F_z)	1 mm/giro
Avanzamento (F)	Feed rate (F)	Vorschub (F)	6952 mm/min
Profondità di taglio radiale (A_e)	Cutting width (A_e)	Radiale Schnitttiefe	52 mm
Profondità di taglio assiale (A_p)	Cutting depth (A_p)	Axiale Schnitttiefe (A_p)	0,5 mm
Volume truciolo (Q)	Chip volume (Q)	Zeitspanvolumen (Q)	180 cm ³ /min
Tempo di contatto	Insert life	Kontaktzeit	100 minuti

CONTORNATURA CONTOURING / KONTURBEARBEITUNG



Materiale	Material	Material	C40
Fresa	Milling cutter	Fräser	TJN200 PM 052.EN10 Z7W
Inserti	Inserts	Wendeschneidplatten	ENEU 100318
Velocità di taglio (V_c)	Cutting speed (V_c)	Schnittgeschwindigkeitl (V_c)	250 m/min
Numero di giri (rpm)	Number of revolutions(rpm)	Drehzahl (rpm)	1531 rpm
Avanzamento tagliente (F_z)	Tooth feed (F_z)	Schneidkantenvorschub (F_z)	1,5 mm/giro
Avanzamento (F)	Feed rate (F)	Vorschub (F)	16075 mm/min
Profondità di taglio radiale (A_e)	Cutting width (A_e)	Radiale Schnitttiefe	5 mm
Profondità di taglio assiale (A_p)	Cutting depth (A_p)	Axiale Schnitttiefe (A_p)	0,5 mm
Volume truciolo (Q)	Chip volume (Q)	Zeitspanvolumen (Q)	40 cm ³ /min
Tempo di contatto	Insert life	Kontaktzeit	150 minuti

FRESE AD INSERTI INSERT MILLING CUTTERS WENDEPLATTEN-FRÄSWERKZEUGE



**TJN200 FRESA PER
ALTI AVANZAMENTI**
High feed milling cutter
Hochvorschubfräser

**FRESE AD INSERTI
INSERT MILLING CUTTERS
WENDEPLATTEN-FRÄSWERKZEUGE**



Parametri di taglio per fresa TJN200

Cutting data TJN200 milling cutter

Schnittparameter für TJN200 Fräser

Mat.	HB ^(a) N/mm ^{2(b)} HrC ^(c)	Kc ⁽¹⁾	Medium		Roughing		Vc	
			Ap	Fz	Ap	Fz	CPS30	CPX35
P1	125(a) / 420(b)	1350	0,3-0,5	0,5-0,6	0,5-0,7	0,6-0,8	150-350	130-280
P2	190(a) / 650(b)	1500						
P3	250(a) / 850(b)	1675						
P4	220(a) / 750(b)	1700						
P5	300(a) / 1000(b)	1900						
P6	200(a) / 600(b)	1775					150-250	130-220
P7	275(a) / 930(b)	1675						
P8	300(a) / 1000(b)	1725						
P9	350(a) / 1200(b)	1800					100-180	90-140
P10	200(a) / 680(b)	2450						
P11	325(a) / 1100(b)	2500					0,3-0,5	0,5-0,6
M12	200(a) / 680(b)	1875						
M13	240(a) / 820(b)	1875	0,3-0,5	0,5-0,6	0,5-0,7	0,6-0,8	150-300	
K15	180(a)	1150						
K16	260(a)	1350						
K17	160(a)	1225						
K18	250(a)	1350	0,3-0,5	0,5-0,6	0,5-0,7	0,6-0,8	80-150	
H38	45-55(c)	4600						