

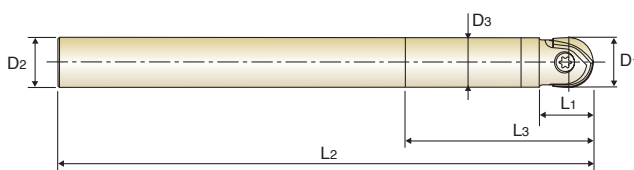


## i-Xmill BALL HOLDERS - CARBIDE

### i-Xmill HALTER für WECHSELPLATTE mit RUNDER STIRN - VOLLHARTMETAL

- ▶ Equal tool rigidity with solid carbide end mill makes the stable and high finishing machining with the less vibration.
- ▶ The high finishing machining for the deeper part of mold.
- ▶ The tool's life of carbide ball holders is longer than steel holder.
- ▶ Shrink Fit Holding system can be applied.
- ▶ Upon request, the worn holder is able to be fixed.

- ▶ Die Festigkeit des Halters ermöglicht zusammen mit der VHM-Wechselplatte eine stabile Hochgenauigkeitsbearbeitung mit geringster Vibration.
- ▶ Feinbearbeitung auch in tieferen Teilen der Form.
- ▶ Die Lebensdauer von VHM-Haltern für runde Wechselplatten ist länger als die von Stahlaltern.
- ▶ Schrumpffutter können verwendet werden.
- ▶ Auf Anfrage kann ein gebrochener Halter repariert werden.



Unit : mm

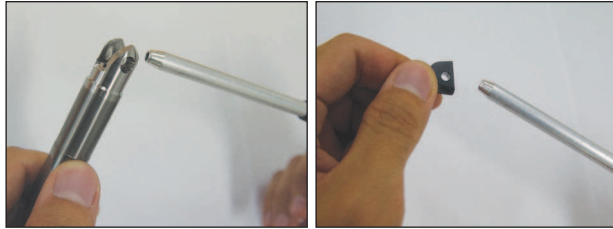
EDP No.	Mill Diameter	Shank Diameter	Length of Cut	Length Below Shank	Overall Length	Neck Diameter	Length Type	Wrench No.	Screw No.
	D1	D2	L1	L3	L2	D3			
ZBC0801080	8.0	8	12	25	130	7.7	Long	TWFT07	TX2508T07
ZBC1001100	10.0	10	15	30	140	9.7	Long	TWFT08	TX3010T08
ZBC1201120	12.0	12	17	35	150	11.7	Long	TWFT10	TX3512T10
ZBC1601160	16.0	16	20	50	200	15.7	Long	TWFT15	TX4016T15
ZBC2001200	20.0	20	25	60	200	19.7	Long	● TWBT20	TX5020T20
ZBC2501250	25.0	25	30	75	200	24.7	Long	● TWBT25	TX6025T25
ZBC3001320	30.0 32.0	32	40	90	250	29.7	Long	● TWBT30	TX8030T30

● Required to use T-HANDLE (TWH600)

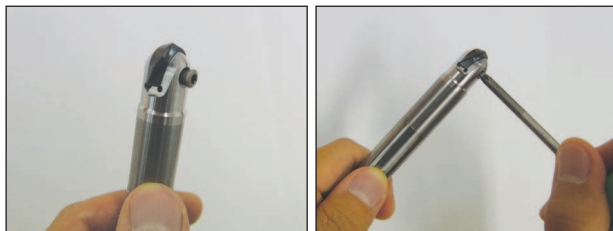


**RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS  
EMPFOHLENE SCHNEIDKONDITIONEN**

**ASSEMBLY OF *i-Xmill*  
MONTAGE DES *i-Xmill***



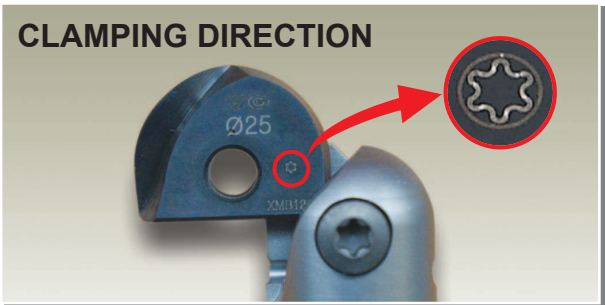
◀ Make sure to clean the insert and insert seat.  
Wechselplatte und Plattensitz sorgfältig reinigen.



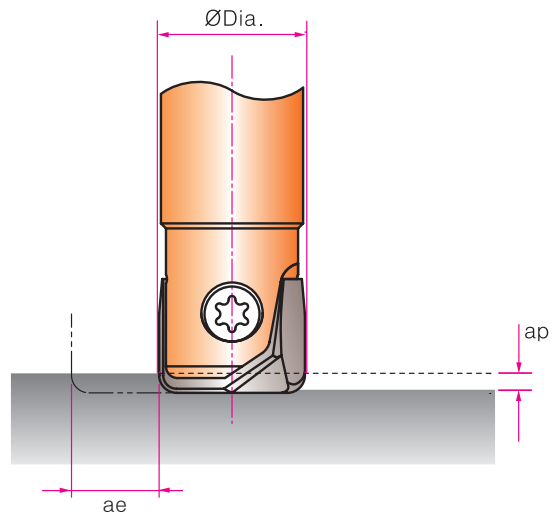
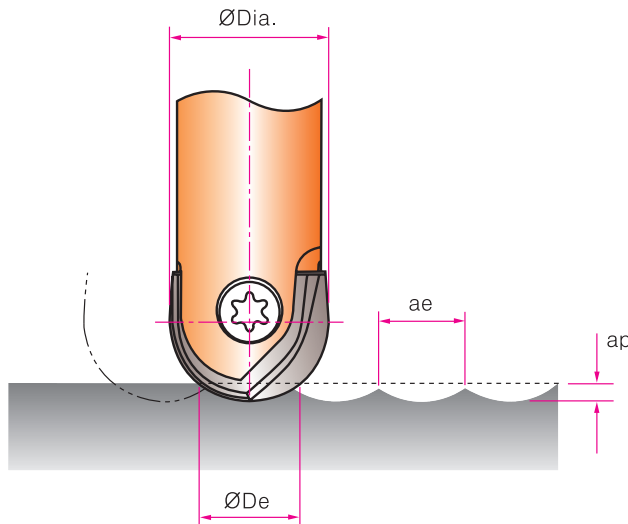
◀ Slide the insert into the slot of the holder.  
Tighten the screw using anti-seize compound.  
Wechselplatte in den Sitz des Halters einführen.  
Die Schraube fest anziehen und dabei Spezialfett verwenden

SIZE (ØD)	CLAMPING TORQUE [ N · m ]
Ø8	1.0
Ø10	1.5
Ø12, Ø13	2.5
Ø16, Ø17	3.5
Ø20, Ø21	5.0
Ø25, Ø26	6.0
Ø30, Ø32	6.5

- \* When the screw is worn out, please change the new screw.
- \* Wenn das Schraubengewinde verschlissen ist, bitte neue Schraube verwenden.
- \* Please tighten up the screw with recommended torque. (Please refer to the table)
- \* Die Feststellschraube mit dem empfohlenen Anzugsmoment anziehen (siehe Tabelle).
- \* Don't press down the insert, when the screw is tightened.
- \* Die Wechselplatte nicht nach unten drücken, wenn die Schraube angezogen ist.



**CUTTING CONDITION**



**RPM** = revolution per minute (rev/min)  
**Vc** = surface meter per minute (M/min)  
**Dia.** = diameter of insert (mm)  
**Vf** = feed speed (mm/min)  
**f** = feed per revolution (mm/rev)  
**De** = effective tool diameter (mm)  
**ap** = axial depth of cut (mm)  
**ae** = radial depth of cut (mm)

$$Vc [M/min] = \frac{(RPM) \cdot (\pi) \cdot (Dia.)}{1000}$$

$$Vf [mm/min] = (RPM) \cdot (f)$$

$$RPM [rev/min] = \frac{(Vc) \cdot (1000)}{(\pi) \cdot (Dia.)}$$

$$De [mm] = 2 \sqrt{(ap) \cdot (Dia. - ap)}$$