



製品情報はこちら

平面加工用カッタ

DOPENT ドゥー・ペント

Tungaloy Report No. 372S2-J

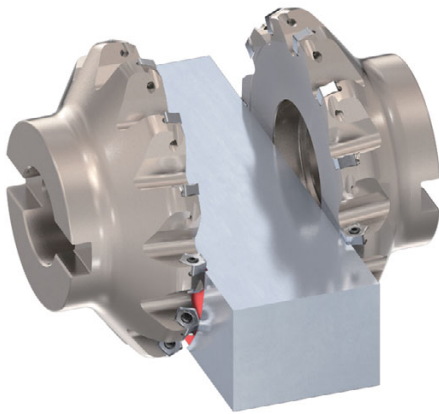
非鉄金属加工用**勝手なし**インサート



左右勝手ボディに取付け可能な非鉄金属加工用インサート

■ 幅広い用途に対応

勝手なしインサートは、両頭加工機によるプレート加工などにも対応可能



両頭加工機での加工イメージ

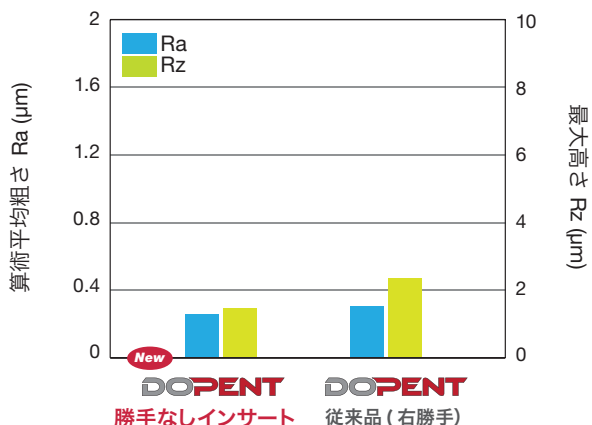


勝手なしインサート

PNCUGNFN-AJ**

■ 切削性能

■ 加工面品位



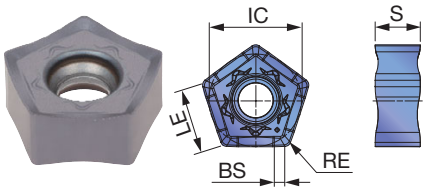
N

カッタインサート : TEN09R125M38.1-10 (DC = ϕ 125 mm, CICT = 10)
 : PNCU0905GNFN-AJ KS05F
 : PNCU0905GNFR-AJ TH10 (従来品)
 被削材 : A7075
 切削速度 : $V_c = 250$ m/min
 刃当り送り : $f_z = 0.1$ mm/t
 切込み : $a_p = 0.6$ mm
 切削幅 : $a_e = 80$ mm
 切削油 : 湿式

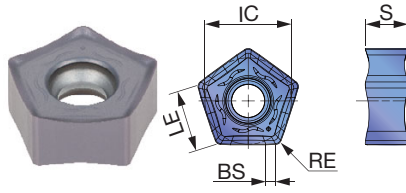
勝手なしインサートでも、従来の右勝手インサートと同等の切削性能が可能

■ インサート

PN*U0905GNEN-MJ (勝手なし)

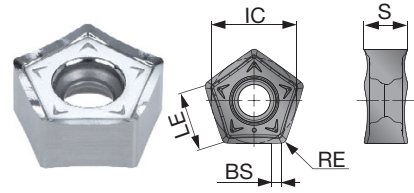


PNCU0905GNEN-ML (勝手なし)

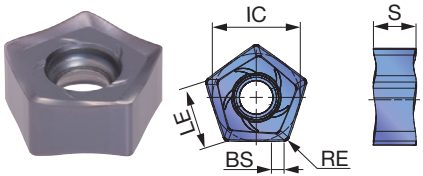


New

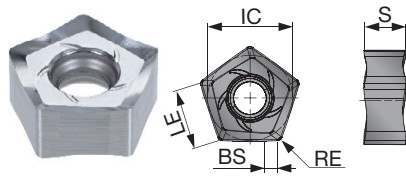
PNCU0905GNFN-AJ (勝手なし)



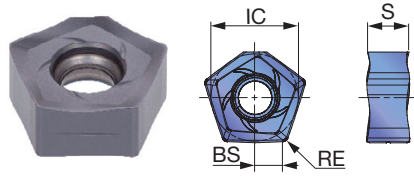
PNCU0905GNER-MJ (右勝手)



PNCU0905GNFR-AJ (右勝手)



PNCU0905GNER-W (右勝手)



P 鋼	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★									
M ステンレス			★	☆	☆	☆	☆	☆									
K 鋳鉄		☆		★	☆	★	☆	☆									
N 非鉄金属											★	☆					
S 難削材		★	☆	☆	★												
H 高硬度材		★															

★：第一選択
☆：第二選択

形番	RE	APMX	コーティング							サーメット	超硬	LE	S	IC	BS						
			AH3225	AH8015	AH3135	AH120	AH725	T1215	T3225	T3130	NS740					KS05F	TH10				
PNMU0905GNEN-MJ	0.8	6.4	●	●	●	●	●	●	●	●							8.9	6	12.2	1.4	
PNCU0905GNEN-MJ	0.8	6.4	●	●	●	●		●	●	●								8.9	6	12.2	1.4
PNCU0905GNER-MJ	0.8	6.4								●	●							8.9	5.93	12.2	1.4
PNCU0905GNEN-ML	0.8	6.4	●	●	●													8.9	5.96	12.2	1.4
New PNCU0905GNFN-AJ	0.8	6.4										●						8.9	6.16	12.2	1.4
PNCU0905GNFR-AJ	0.8	6.4										●						8.9	6.25	12.2	1.4
PNCU0905GNER-W	0.8	2					●											-	5.93	12.2	3.8

●：新製品
●：設定アイテム

■ 標準切削条件

ISO	被削材	選択基準	材種	チップ プレーカ	切削速度 Vc (m/min)	刃当たり送り fz (mm/t)
N	アルミ合金 Si < 13%	第一選択	KS05F	AJ	500 - 1500	0.1 - 0.5
	アルミ合金 Si ≥ 13%	第一選択	KS05F	AJ	150 - 500	0.1 - 0.5

・切りくずが滞留しやすい場合には、切りくず噛み込みを防止するためにエアブローを用いて切りくずを除去してください。
・アルミニウム合金の加工などで切れ刃に激しい凝着が発生する場合には、水溶性切削油をご使用ください。
・鋳肌などの切込み変動がある場合や断続部の多い被削材を加工する場合には、送り fz を下限側に設定してください。

・機械、被削材の剛性、主軸の出力などにより、加工条件は制限されます。切込みや切削幅が大きい場合、工具の突出しが長い場合には、Vc、fz を下限側に設定し、機械の動力、振動などを見極めてご使用ください。

■ 本社	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8501	FAX 0246(36)8542
● 営業本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8520	FAX 0246(36)8538
● 東部支店				
東京営業所	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8195	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒950-0950	新潟県新潟市中央区鳥屋野南3-10-26 (ウェルズ21 とやのみなみB-3)	☎ 025(281)1121	FAX 025(281)1123
富士営業所	〒416-0952	静岡県富士市青葉町542 (瀬尾ビル2階)	☎ 0545(60)6311	FAX 0545(60)6313
高崎営業所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町17 (イシビル6階)	☎ 027(327)5597	FAX 027(323)8719
東北営業所	〒983-0045	宮城県仙台市宮城野区宮城野1-12-15 (松栄宮城野ビル)	☎ 022(297)1911	FAX 022(293)0272
いわき営業所	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4 (産業振興ビル3階A)	☎ 0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
● 中部支店				
名古屋営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6012	FAX 052(805)6025
三河営業所	〒446-0056	愛知県安城市三河安城町1-9-2 (第2東祥ビル2階)	☎ 0566(73)9110	FAX 0566(73)9355
金沢営業所	〒920-0856	石川県金沢市昭和町16-1 (ヴィサージュ)	☎ 076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市中央区天竜川町1036 (グリーンビル)	☎ 053(422)6266	FAX 053(422)6264
トヨタ営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6011	FAX 052(805)6083
● 西部支店				
大阪営業所	〒559-0034	大阪市住之江区南港北2-1-10 ATCビルO's 棟北館6階	☎ 06(7668)4501	FAX 06(7668)4519
京都営業所	〒600-8357	京都府京都市下京区柿本町579 (五条堀川ビル)	☎ 075(371)6110	FAX 075(371)6777
神戸営業所	〒673-0892	兵庫県明石市本町2-1-26 (ニッセイ明石ビル)	☎ 078(911)9901	FAX 078(911)9898
岡山営業所	〒700-0971	岡山県岡山市北区野田3-13-39 (野田センタービル)	☎ 086(245)2915	FAX 086(245)2912
広島営業所	〒730-0051	広島県広島市中区大手町2-11-2 (グランドビル大手町)	☎ 082(541)0541	FAX 082(541)0540
福岡営業所	〒839-0801	福岡県久留米市宮ノ陣3-7-57	☎ 0942(37)1326	FAX 0942(37)1346

⚠ 安全上の注意

- ご使用の際には、安全カバーや保護メガネ等の保護具をご使用ください。
- 切れ刃が鋭利なため素手でさわらないでください。
- 切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- 切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火する危険があります。引火の危険があるところでは使用しないでください。また、不水溶性切削油を使用する場合は防火対策が必要です。

■ TAC フリーコール 切削技術相談



0120-401-509

ヨーイ コーグ

受付時間は平日の9:00～17:00です



tungaloy.com/jp

タンガロイ公式アカウント

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら



www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



友だち追加は
こちらから。

または @tungaloy_official で ID 検索をしてください。

FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com



AS9100 認証取得
登録番号 78006
登録日 2015.11.04
ISO 14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
登録日 1997.11.26

Tungaloy APP & SNS

資源保護のため再生紙を使用しています。 Aug. 2024 (TJ)