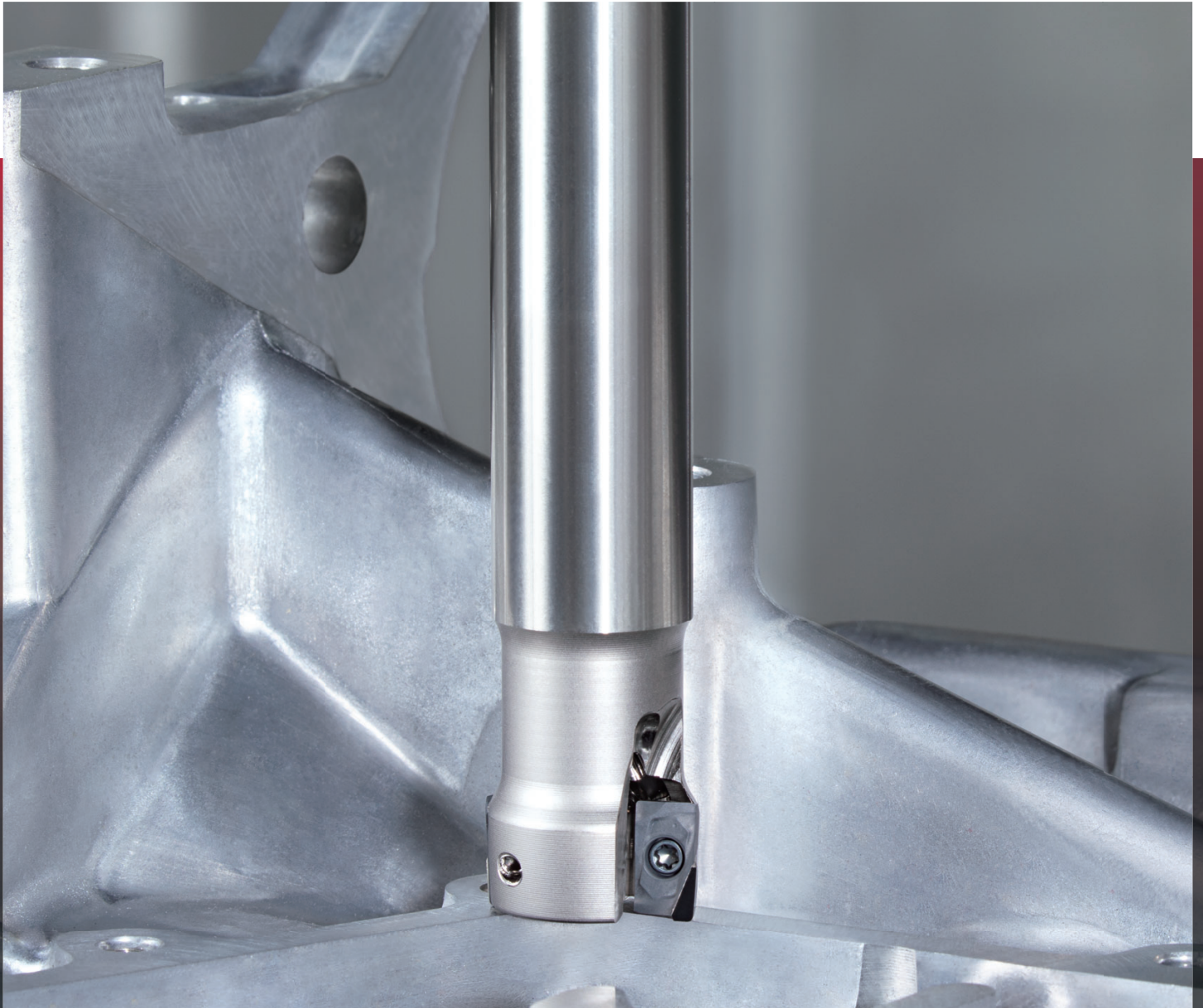


肩削り用工具

TUNGREC タング・レック

Tungaloy Report No. 380S2-J

アルミ合金加工で長寿命と高精度を実現する PCD 材種 DX110 を拡充

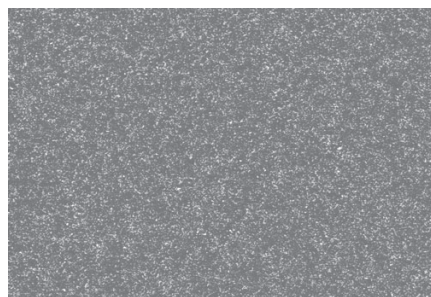




非鉄金属仕上げ加工用 PCD 材種

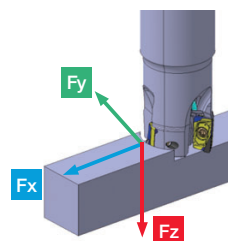
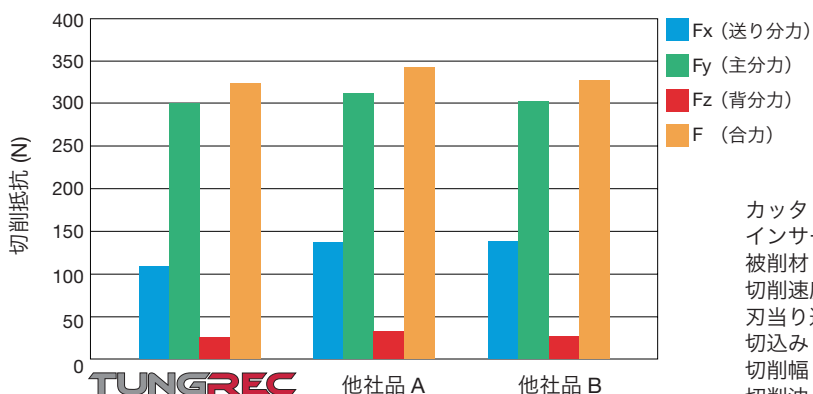
DX110

- ・超微粒ダイヤモンド・仕上げ面重視材種
- ・刃立ち性に優れ高品位の安定した仕上げ面が得られる



DX110 組織

切削抵抗

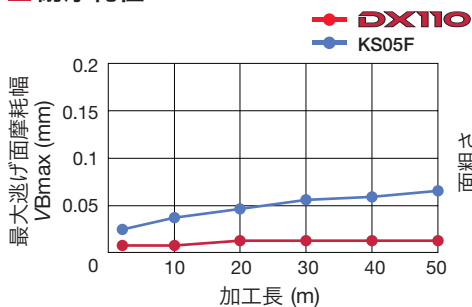


カッタ : EPO11R025M25.0-03 (ø25 mm, z = 3)
 インサート : ASGW11T304PDFR-D DX110 (PCD)
 被削材 : ADC12
 切削速度 : $V_c = 1,000$ m/min
 刃当り送り : $f_z = 0.1$ mm/t
 切込み : $a_p = 4$ mm
 切削幅 : $a_e = 15$ mm
 切削油 : 湿式
 使用機械 : 立形 M/C, BT40

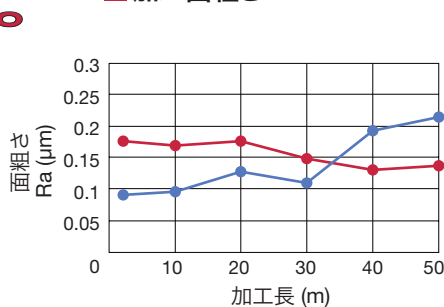
他社の PCD 工具と比較して、低抵抗な加工が可能。突出しが長くビビリやすい加工に有利。

加工面品位

■ 耐摩耗性



■ 加工面粗さ



カッタ : EPO11R025M25.0-03 (ø25 mm, z = 3)
 インサート : ASGW11T304PDFR-D DX110 (PCD)
 ASGT11T304PDFR-AJ KS05F (超硬)
 被削材 : ADC12
 切削速度 : $V_c = 1,000$ m/min
 刃当り送り : $f_z = 0.1$ mm/t
 切込み : $a_p = 1$ mm
 切削幅 : $a_e = 15$ mm
 切削油 : 湿式
 使用機械 : 立形 M/C, BT40

PCD 材種は、超硬材種よりも耐摩耗性に優れるため、長時間優れた加工面粗さを維持。

高速回転時の注意点

1. 各工具径における最高回転数は、右表および本体に記載しています。最高回転数を超える回転数では使用しないでください。インサートやねじが遠心力により飛散する恐れがあります。
2. 高速回転 (10,000 min⁻¹) 以上で使用する場合は、工具とアーバーを組合せた状態で、右表記載の釣合い良さの等級になるように、バランス取りを行ってください。

DC (mm)	最高回転数 Max. n (min ⁻¹)
φ12	28,000
φ16	43,000
φ18	41,000
φ20	39,000
φ22	37,000
φ25	35,000
φ28	33,000
φ30	31,000
φ32	30,000
φ35	29,000
φ40	27,000
φ50	24,000
φ63	22,000
φ80	19,000
φ100	17,000

回転数 n (min ⁻¹)	釣合い良さの等級 G
- 20,000	G16
- 30,000	G6.3
30,000 -	G2.5



www.tungaloy.co.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



ダウンロード
Dr.Carbide App



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



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!
machiningcloud.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

資源保護のため再生紙を使用しています。