



耐熱合金加工用材種

# AH8000 SERIES

AH8000 シリーズ

Tungaloy Report No.437S3-J

## JS ブレーカに耐熱合金加工用 AH8015 材種を拡充



# AH8000 SERIES

## 高精度加工用G級3次元ブレード

耐熱合金加工における抜群の切りくず処理性、高品質加工を実現

### ■ JS 仕上げ加工用第一推奨ブレード



切れ味と優れた切りくず処理性を両立させた、仕上げ加工用3次元ブレード

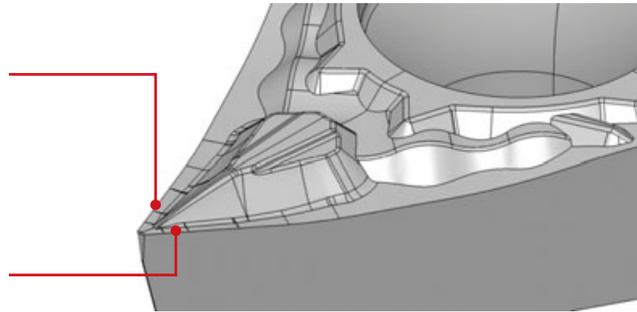
- ・大きなインクリネーションにより、良好な切りくず排出性と低抵抗を実現
- ・独自設計のインサート突起は、低切込み～高切込み加工時の切りくずを確実にコントロールします。

#### 大きなインクリネーション

良好な切りくず排出性の実現と切削抵抗を低減。

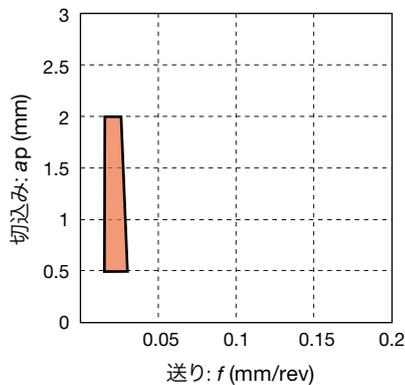
#### 可変すくい形状と 円弧形状ブレード突起

低切込み～高切込み加工時の刃先強化と切れ味を両立。安定した切りくず処理を実現。

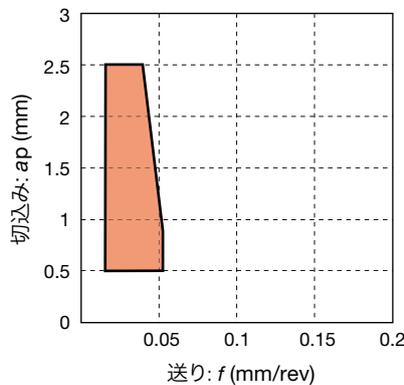


### ■ 切りくず処理範囲

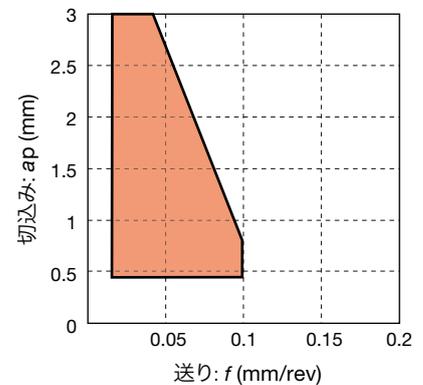
RE < 0.05 mm



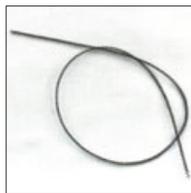
RE < 0.1 mm



RE < 0.2 mm



### ■ 切りくず処理性



**S** インサート : DCGT11T302M-JS  
AH8015  
被削材 : インコネル 718  
切削速度 :  $V_c = 30$  m/min  
送り :  $f = 0.025$  mm/rev  
切込み :  $a_p = 2$  mm  
切削油 : 湿式

**S** インサート : DCGT11T302M-JS  
AH8015  
被削材 : インコネル 718  
切削速度 :  $V_c = 30$  m/min  
送り :  $f = 0.05$  mm/rev  
切込み :  $a_p = 0.5$  mm  
切削油 : 湿式

**S** インサート : DCGT11T302M-JS  
AH8015  
被削材 : インコネル 718  
切削速度 :  $V_c = 30$  m/min  
送り :  $f = 0.1$  mm/rev  
切込み :  $a_p = 0.1$  mm  
切削油 : 湿式



