平面加工用カッタ

ドゥー・トリプル・ミル

Tungaloy Report No. 503S1-J

3種類のインサートが選択できる正面フライスカッタに新材種 AH3225 を拡充
「新製品 AH3225」を発売

- 3つの技術を融合した「トリプル Nano コーティング」を採用
- 「耐摩耗性」「耐欠損性」「耐酸化性」「耐溶着性」「耐被膜剝離性」を高次元に実現

耐溶着層
耐溶着性の高い被膜採用

耐摩耗・耐酸化・耐欠損層
耐摩耗性被膜と耐酸化性被膜の2種を積層
積層構成によりクラックの進展を抑制し、耐欠損性を向上

密着層
超硬母材との密着性に優れる被膜採用し、母材からの被膜剝離を抑制

母材
耐欠損性に優れる超硬母材採用

■ 工具寿命の比較

P S55C

工具寿命
1.5倍！

■ 対応領域

P 鋼

<table>
<thead>
<tr>
<th>カタ</th>
<th>TASN13J080B25.4R05 (ø80 mm, z = 5)</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>インサート</td>
<td>SNMU1307ANEN-MJ AH3225</td>
</tr>
<tr>
<td>切削速度</td>
<td>Vc = 150 m/min</td>
</tr>
<tr>
<td>刃広さ</td>
<td>0.2 mm/t</td>
</tr>
<tr>
<td>切込み</td>
<td>a = 2 mm</td>
</tr>
<tr>
<td>切削幅</td>
<td>ae = 50 mm</td>
</tr>
<tr>
<td>切削油</td>
<td>幹式</td>
</tr>
<tr>
<td>使用機械</td>
<td>立形 M/C, BT40</td>
</tr>
</tbody>
</table>
### インサート

<table>
<thead>
<tr>
<th>形番</th>
<th>RE</th>
<th>APMX</th>
<th>コーティング</th>
<th>LE</th>
<th>IC</th>
<th>S</th>
<th>BS</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>SNMU1307ANEN-MJ</td>
<td>0.5</td>
<td>6</td>
<td>AH120</td>
<td>9.4</td>
<td>13</td>
<td>7</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>SNGUT307ANEN-MJ</td>
<td>0.5</td>
<td>6</td>
<td>AH3225</td>
<td>9.4</td>
<td>13</td>
<td>7</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>SNGUT307ANEN-MH</td>
<td>0.8</td>
<td>6</td>
<td>AH3135</td>
<td>9</td>
<td>13</td>
<td>7</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>SNGUT307ANEN-W</td>
<td>1.2</td>
<td>6</td>
<td>AH3135</td>
<td>9.6</td>
<td>13</td>
<td>7</td>
<td>7.5</td>
</tr>
<tr>
<td>ONMU0507ANEN-MJ</td>
<td>0.8</td>
<td>3.4</td>
<td>AH3325</td>
<td>4.9</td>
<td>13</td>
<td>7</td>
<td>0.7</td>
</tr>
<tr>
<td>ONGU0507ANEN-MJ</td>
<td>0.8</td>
<td>3.4</td>
<td>AH3325</td>
<td>4.9</td>
<td>13</td>
<td>7</td>
<td>0.7</td>
</tr>
<tr>
<td>ONGU0507ANEN-W</td>
<td>1.6</td>
<td>3.4</td>
<td>T3225</td>
<td>5</td>
<td>13</td>
<td>7.44</td>
<td>3.9</td>
</tr>
<tr>
<td>RNMU1307ZNER-MJ</td>
<td>6</td>
<td>6</td>
<td>T1215</td>
<td>-</td>
<td>13</td>
<td>7.26</td>
<td>1</td>
</tr>
</tbody>
</table>

- 
- 新製品
- 設定アイテム

注: 無色のコピーは第一選択、ピンクのコピーは第二選択。
<table>
<thead>
<tr>
<th>ISO</th>
<th>被削材</th>
<th>硬さ</th>
<th>選択基準</th>
<th>材種</th>
<th>チッププレーカ</th>
<th>切削速度 Vc (m/min)</th>
<th>刃取り送り fz (mm/t)</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>P</td>
<td>低炭素鋼 S15C など</td>
<td>200 - 300HB</td>
<td>第一選択</td>
<td>AH3225</td>
<td>MJ</td>
<td>100 - 250</td>
<td>0.1 - 0.5</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>耐摩耗性重視</td>
<td>T3225</td>
<td>MJ</td>
<td>200 - 350</td>
<td>0.1 - 0.4</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>耐摩耗性重視</td>
<td>T3225</td>
<td>MJ</td>
<td>180 - 300</td>
<td>0.1 - 0.4</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>プリハードン鋼 NAK80, PXS など</td>
<td>30 - 40HRC</td>
<td>第一選択</td>
<td>AH3225</td>
<td>MJ</td>
<td>100 - 200</td>
<td>0.1 - 0.4</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>耐摩耗性重視</td>
<td>T3225</td>
<td>MJ</td>
<td>150 - 250</td>
<td>0.1 - 0.4</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>M</td>
<td>ステンレス鋼 SU304, SU316 など</td>
<td>- 200HB</td>
<td>第一選択</td>
<td>AH3135</td>
<td>MJ</td>
<td>100 - 200</td>
<td>0.1 - 0.35</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>耐摩耗性重視</td>
<td>T3225</td>
<td>MJ</td>
<td>100 - 250</td>
<td>0.1 - 0.3</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>ステンレス焼鋼 SCH20N6, 1.4844 など</td>
<td>-</td>
<td>第一選択</td>
<td>AH3135</td>
<td>MJ</td>
<td>60 - 120</td>
<td>0.1 - 0.3</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>耐摩耗性重視</td>
<td>T3225</td>
<td>MJ</td>
<td>60 - 120</td>
<td>0.1 - 0.3</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>K</td>
<td>おずみ焼鉄 FC250, FC300 など</td>
<td>150 - 250HB</td>
<td>第一選択</td>
<td>AH3225</td>
<td>MJ</td>
<td>100 - 250</td>
<td>0.1 - 0.5</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>耐摩耗性重視</td>
<td>T3225</td>
<td>MJ</td>
<td>80 - 200</td>
<td>0.1 - 0.5</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>ダクタイル焼鉄 FCD400, FCD600 など</td>
<td>150 - 250HB</td>
<td>第一選択</td>
<td>AH3225</td>
<td>MJ</td>
<td>100 - 250</td>
<td>0.1 - 0.5</td>
</tr>
<tr>
<td>S</td>
<td>チタン合金 Ti-6Al-4V など</td>
<td>- 40HRC</td>
<td>第一選択</td>
<td>AH3135</td>
<td>MJ</td>
<td>30 - 60</td>
<td>0.1 - 0.3</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>耐摩耗性重視</td>
<td>T3225</td>
<td>MJ</td>
<td>10 - 40</td>
<td>0.05 - 0.15</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>高硬度鋼 SKD61 など</td>
<td>40 - 50HRC</td>
<td>第一選択</td>
<td>AH3225</td>
<td>MJ</td>
<td>80 - 130</td>
<td>0.1 - 0.2</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>SKD11 など</td>
<td>50 - 60HRC</td>
<td>第一選択</td>
<td>AH120</td>
<td>MJ</td>
<td>50 - 70</td>
<td>0.03 - 0.1</td>
</tr>
</tbody>
</table>

注: T3225とT1215は使用の際は、刃取り送りを表の値の80%に設定してください。