

平面加工用カッタ

DOQ^{UAD}MILL ドゥー・クアッド・ミル

Tungaloy Report No. 522S1-J

8 コーナインサート搭載の平面加工用カッタに 新材種 AH3225 を拡充





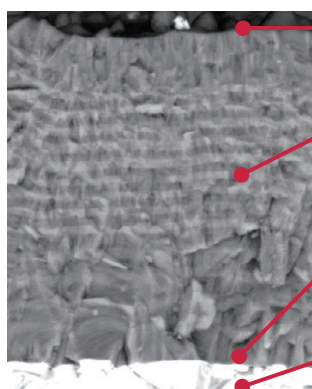
長寿命・高い信頼性を発揮する 鋼加工の第一推奨材種

New

AH3225



- ・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」「耐被膜剥離性」を高次元に実現



耐溶着層

耐溶着性の高い被膜を採用

耐磨耗・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

積層構造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を採用し、母材からの被膜剥離を抑制

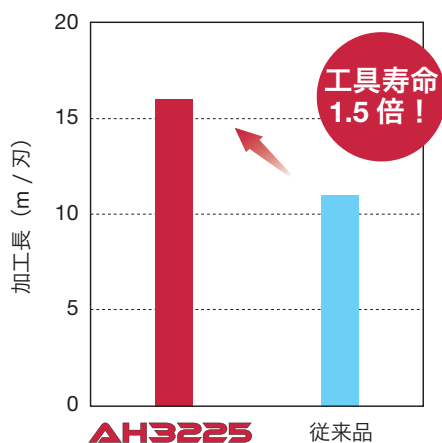
母材

耐欠損性に優れる超硬母材を採用

■ 工具寿命の比較

P

S55C

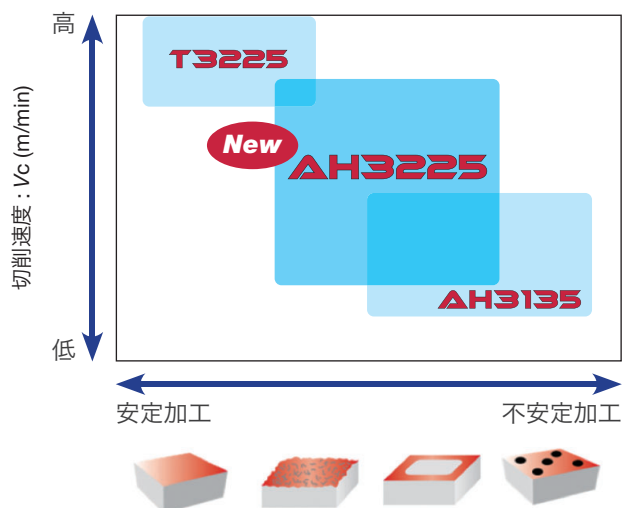


カッタ : THSN12J080B25.4R05
 (ø80 mm, z = 5)
 インサート : SNMU120608HNEN-MM AH3225
 切削速度 : $V_c = 150$ m/min
 刃当り送り : $f_z = 0.2$ mm/t
 切込み : $a_p = 2$ mm
 切削幅 : $a_e = 50$ mm
 切削油 : 乾式
 使用機械 : 立形 M/C, BT40

■ 対応領域

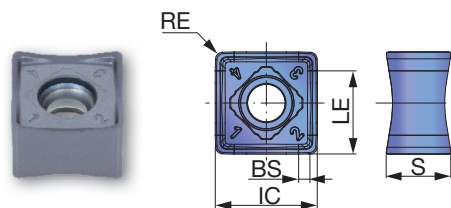
P

鋼

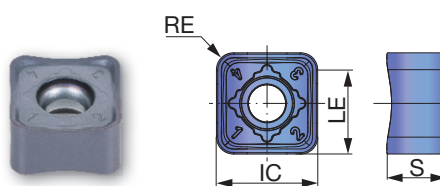


■ インサート

SNMU120608HNEN-MM



SNMU120612/20EN-MM



形 番	RE	APMX	コーティング					LE	S	IC	BS
			AH120	AH3225	AH3135	T1215	T3225				
SNMU120608HNEN-MM	0.8	9.5	●	●	●	●	●	9.8	7.5	12	1.4
SNMU120612EN-MM	1.2	9.5		●	●	●		10.8	7.25	12	-
SNMU120620EN-MM	2	9.5		●	●	●		10	7	12	-

★：第一選択
☆：第二選択

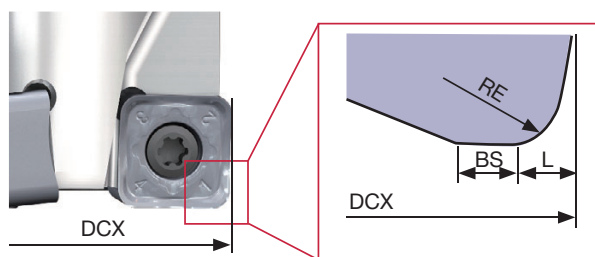
●：新製品
●：設定アイテム

■ 標準切削条件

ISO	被 削 材	硬さ	選択基準	材種	チップ ブレーカ	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
P	低炭素鋼 S15C など	- 200HB	第一選択	AH3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 200HB	耐摩耗性重視	T3225	MM	200 - 350	0.06 - 0.25
	高炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	- 300HB	第一選択	AH3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 300HB	耐摩耗性重視	T3225	MM	180 - 300	0.06 - 0.25
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	30 - 40HRC	第一選択	AH3225	MM	100 - 200	0.06 - 0.25
		30 - 40HRC	耐摩耗性重視	T3225	MM	150 - 250	0.06 - 0.2
M	ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	- 200HB	第一選択	AH3135	MM	100 - 200	0.06 - 0.25
		- 200HB	耐摩耗性重視	T3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.2
	ステンレス鋼 SCH20XNb, 1.4849 など	-	第一選択	T3225	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
		-	耐欠損性重視	AH3135	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	150 - 250HB	第一選択	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.3
		150 - 250HB	耐欠損性重視	AH120	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
	ダクタイル鋳鉄 FCD400, FCD600 など	150 - 250HB	第一選択	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.25
		150 - 250HB	耐欠損性重視	AH120	MM	80 - 200	0.06 - 0.3
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	- 40HRC	第一選択	AH3135	MM	30 - 60	0.06 - 0.2
	耐熱合金 インコネル718 など	- 40HRC	第一選択	AH120	MM	10 - 40	0.04 - 0.16
H	高硬度鋼 SKD61 など	40 - 50HRC	第一選択	AH3225	MM	80 - 130	0.04 - 0.16
	高硬度鋼 SKD11 など	50 - 60HRC	第一選択	AH120	MM	50 - 70	0.02 - 0.08

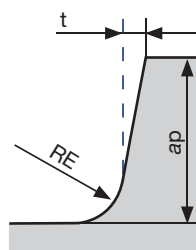
■ 平面を得るためのオフセット量と、壁面への喰い込み量

平面を得るためのオフセット量 (L) を、下記に示します。



形 番	RE	BS	L
SNMU120608HNEN-MM	0.8	1.4	1.3
SNMU120612EN-MM	1.2	-	1.7
SNMU120620EN-MM	2	-	2.5

肩削りや溝削りで使用した時の、壁面への喰い込み量 (t) を下記に示します。



形 番	/ ap (mm)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	9.5
SNMU120608HNEN-MM		0.01	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.14	0.2	0.27	0.27
SNMU120612EN-MM		-	0	0	0.01	0.02	0.05	0.09	0.15	0.22	0.25
SNMU120620EN-MM		-	0	0	0	0.02	0.05	0.09	0.15	0.22	0.25



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!
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。

May. 2022 (TJ)