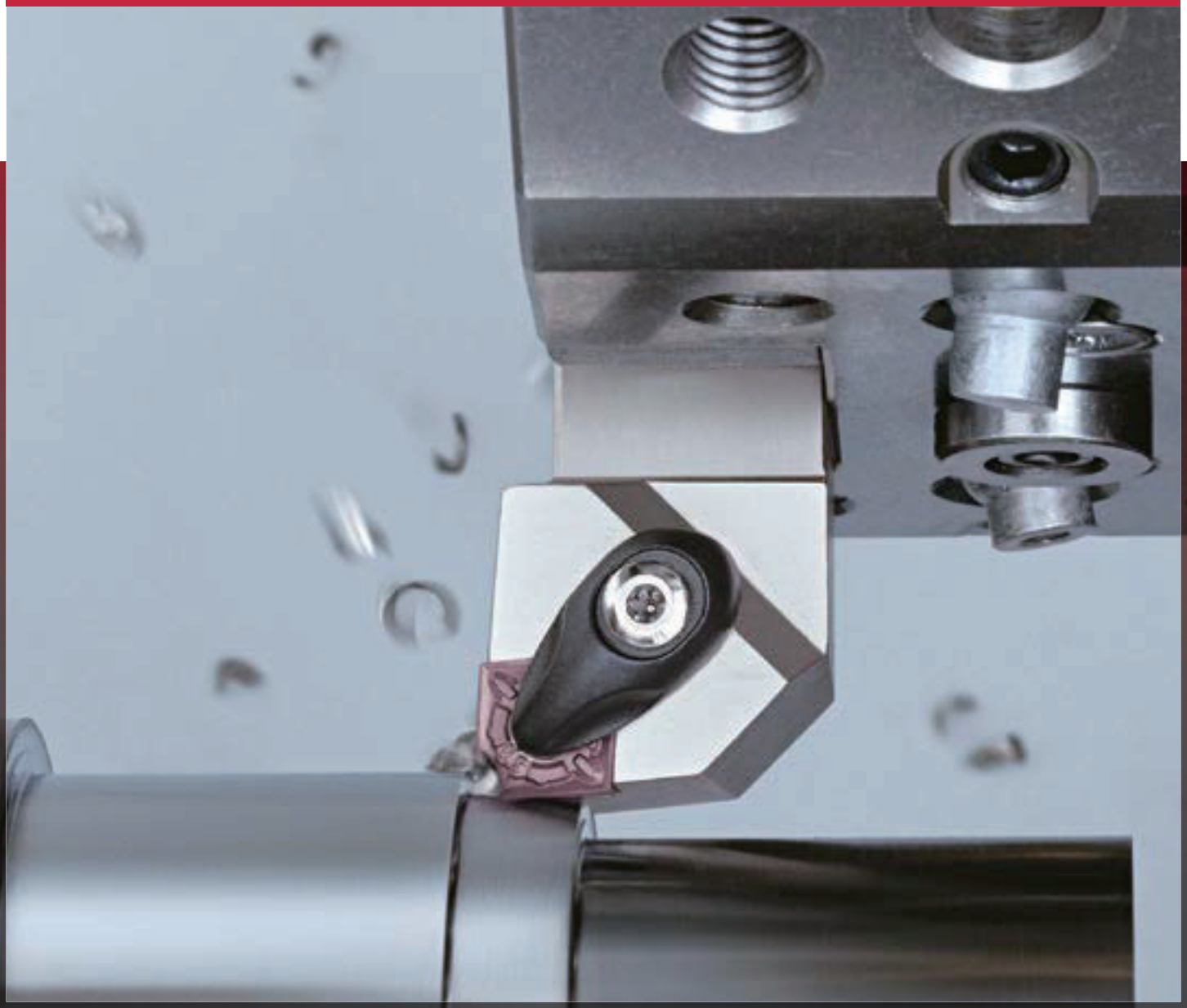
Member IMC Group Tungaloy INDUSTRY 4.0

TurnLine

AH6225

Brochure Technique - 540F

Une nouvelle nuance PVD pour le tournage des aciers inoxydables !



TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES

INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!

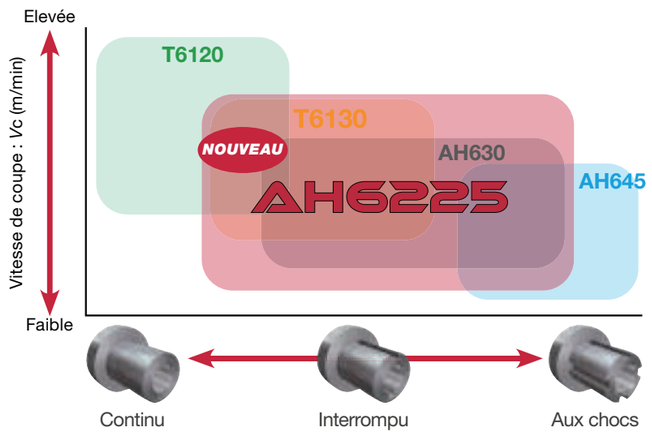
TUNGALOY ADDFORCE TURN
ACCELERATED TURNING & THREADING

AH6225

Une nouvelle nuance pour plus de fiabilité
dans le tournage des aciers inoxydables !

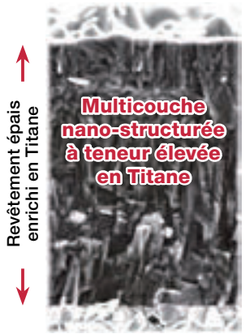
AH6225

AH6225 est la nouvelle solution polyvalente pour vos opérations d'usinage dans les aciers inoxydables !



NOUVEAU

AH6225



Nuance polyvalente revêtue PVD

Revêtement enrichi en Titane

- Revêtement PVD épais enrichi en Titane pour une meilleure résistance aux chocs thermiques
- Réduction de l'usure du cratère

Revêtement multicouche nanostructuré à teneur élevée en Titane

La couche externe consiste en une multicouche nano-structurée à teneur élevée en Titane, rendu possible par la dernière technologie de revêtement de Tungaloy. Sa dureté élevée et sa structure confèrent à la nuance un bon équilibre entre résistance à l'usure et à la rupture, améliorant la durée de vie de l'outil et sa prévisibilité.

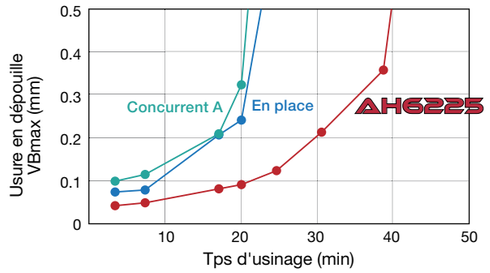
Substrat carbure dédié

Grâce à la conductivité thermique élevée du substrat, la chaleur générée lors de l'usinage est dissipée. Elle réduit efficacement la température sur l'arête de coupe. Cela offre une ténacité de l'arête de coupe, tout en réduisant la déformation plastique de cette dernière. Idéal pour les coupes continues.

ISO	Nuance	Substrat			Revêtement	
		Densité	Dureté (HRA)	T.R.S. (GPa)	Composition principale	Épaisseur (µm)
M	AH6225	14.9	91.8	3.1	(TiAl)N - Ti(CN)	5.5

PERFORMANCES D'USINAGE

M Aciers inoxydables austénitiques 316L / X2CrNiMo17-12-2

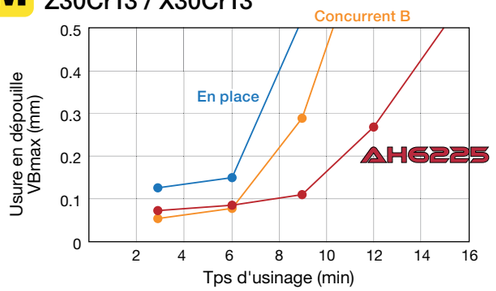


AH6225	En place	Concurrent A
22 min. d'usinage	18 min. d'usinage	18 min. d'usinage

Vitesse de coupe : Vc = 150 m/min
Avance : f = 0.3 mm/tour
Profondeur de passe : ap = 2 mm
Usinage : Coupe continue
Arrosage : Avec

La nuance AH6225 montre une excellente résistance à l'usure dans l'usinage des aciers inoxydables austénitiques.

M Aciers inoxydables martensitiques Z30Cr13 / X30Cr13



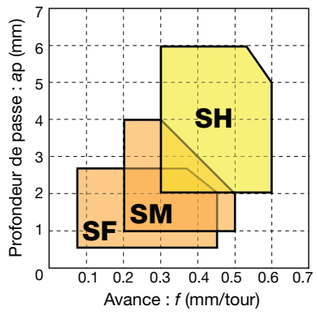
AH6225	En place	Concurrent B
9 min. d'usinage	9 min. d'usinage	9 min. d'usinage

Vitesse de coupe : Vc = 200 m/min
Avance : f = 0.3 mm/tour
Profondeur de passe : ap = 2 mm
Usinage : Coupe continue
Arrosage : Avec

La nuance AH6225 montre une excellente résistance à l'usure dans l'usinage des aciers inoxydables martensitiques.

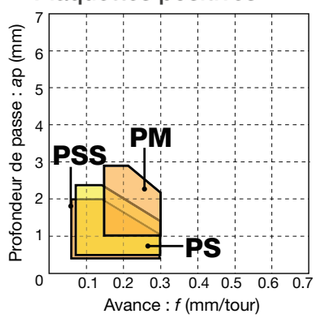
CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDEES

Plaquettes négatives



Matière usinée	Nuance	Brise-copeaux	Vit. de coupe Vc (m/min)	Prof. de passe ap (mm)	Avance f (mm/tour)
Aciers inoxydables auténitiques	AH6225	SF	90 - 200	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45
	AH6225	SM	90 - 200	1 - 4	0.2 - 0.5
	AH6225	SH	90 - 200	2 - 6	0.3 - 0.6
Aciers inoxydables ferritiques / matensitiques	AH6225	SF	110 - 240	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45
	AH6225	SM	110 - 240	1 - 4	0.2 - 0.5
	AH6225	SH	110 - 240	2 - 6	0.3 - 0.6
Aciers inoxydables trempés	AH6225	SF	60 - 110	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45
	AH6225	SM	60 - 110	1 - 4	0.2 - 0.5
	AH6225	SH	60 - 110	2 - 6	0.3 - 0.6

Plaquettes positives



Matière usinée	Nuance	Brise-copeaux	Vit. de coupe Vc (m/min)	Prof. de passe ap (mm)	Avance f (mm/tour)
Aciers inoxydables auténitiques	AH6225	PSS	90 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	AH6225	PS	90 - 200	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3
	AH6225	PM	90 - 200	1 - 3	0.15 - 0.3
Aciers inoxydables ferritiques / matensitiques	AH6225	PSS	110 - 240	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	AH6225	PS	110 - 240	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3
	AH6225	PM	110 - 240	1 - 3	0.15 - 0.3
Aciers inoxydables trempés	AH6225	PSS	60 - 110	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	AH6225	PS	60 - 110	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3
	AH6225	PM	60 - 110	1 - 3	0.15 - 0.3

AH6225

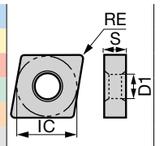
PLAQUETTES NÉGATIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

CN

Rhombique, 80° avec trou

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition	SF	CNMG120404-SF	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SF	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SF	●	1.2	12.7	4.76	5.16
	SS	CNMG120404-SS	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SS	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SS	●	1.2	12.7	4.76	5.16
Semi-finition	SM	CNMG120404-SM	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SM	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SM	●	1.2	12.7	4.76	5.16
	SA	CNMG120404-SA	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SA	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SA	●	1.2	12.7	4.76	5.16
	S	CNMG120404R-S	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404L-S	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408R-S	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408L-S	●	0.8	12.7	6.35	5.16
Ebauche	SH	CNMG120408-SH	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SH	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-SH	●	1.6	12.7	4.76	5.16

● : Nouveau produit

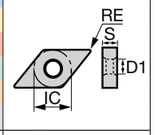
PLAQUETTES NÉGATIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

DN

Rhombique, 55° avec trou

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition	SF	DNMG150404-SF	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SF	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SF	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SF	●	0.8	12.7	6.35	5.16
	SS	DNMG150404-SS	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SS	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-SS	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SS	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SS	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-SS	●	1.2	12.7	6.35	5.16
Semi-finition	SM	DNMG150404-SM	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SM	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-SM	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SM	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SM	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-SM	●	1.2	12.7	6.35	5.16
	S	DNMG150404R-S	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404L-S	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408R-S	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408L-S	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604R-S	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150604L-S	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608R-S	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608L-S	●	0.8	12.7	6.35	5.16
Ebauche	SH	DNMG150408-SH	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-SH	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150416-SH	●	1.6	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-SH	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-SH	●	1.2	12.7	6.35	5.16

● : Nouveau produit

AH6225

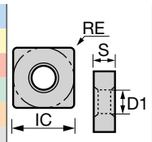
PLAQUETTES NÉGATIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

SN

Carrée, 90° avec trou

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition	SF	SNMG120404-SF	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SF	●	0.8	12.7	4.76	5.16
	SS	SNMG120404-SS	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SS	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SS	●	1.2	12.7	4.76	5.16
Semi-finition	SM	SNMG120408-SM	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SM	●	1.2	12.7	4.76	5.16
	SA	SNMG120404-SA	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SA	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SA	●	1.2	12.7	4.76	5.16
	S	SNMG120404R-S	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404L-S	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408R-S	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408L-S	●	0.8	12.7	4.76	5.16
Ebauche	SH	SNMG120408-SH	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SH	●	1.2	12.7	4.76	5.16

● : Nouveau produit

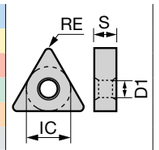
PLAQUETTES NÉGATIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

TN

Triangulaire, 60° avec trou

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition	SF	TNMG160404-SF	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SF	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SF	●	1.2	9.525	4.76	3.81
	SS	TNMG160404-SS	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SS	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SS	●	1.2	9.525	4.76	3.81
Semi-finition	SM	TNMG160404-SM	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SM	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SM	●	1.2	9.525	4.76	3.81
	SA	TNMG160404-SA	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SA	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SA	●	1.2	9.525	4.76	3.81
Ebauche	S	TNMG160404R-S	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404L-S	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408R-S	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408L-S	●	0.8	9.525	4.76	3.81

● : Nouveau produit

AH6225

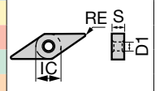
PLAQUETTES NÉGATIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

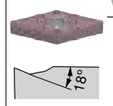
VN

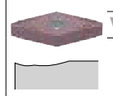
Rhombique, 35° avec trou

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition	SF	VNMG160404-SF	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-SF	●	0.8	9.525	4.76	3.81
	SS	VNMG160404-SS	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-SS	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-SS	●	1.2	9.525	4.76	3.81
Semi-finition	SM	VNMG160404-SM	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-SM	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-SM	●	1.2	9.525	4.76	3.81





● : Nouveau produit

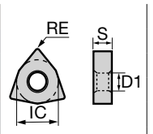
PLAQUETTES NÉGATIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

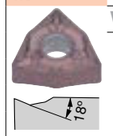
WN

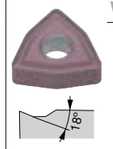
Trigone, 80° avec trou

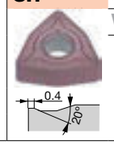
P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition	SF	WNMG080404-SF	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SF	●	0.8	12.7	4.76	5.16
	SS	WNMG080404-SS	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SS	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SS	●	1.2	12.7	4.76	5.16
Semi-finition	SM	WNMG080404-SM	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SM	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SM	●	1.2	12.7	4.76	5.16
	SA	WNMG080408-SA	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SA	●	1.2	12.7	4.76	5.16
Ebauche	SH	WNMG080408-SH	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SH	●	1.2	12.7	4.76	5.16







● : Nouveau produit

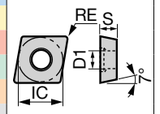
PLAQUETTES POSITIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

CC

Rhombique, 80° avec trou Positive 7°

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition à superfinition	PSS	CCMT060204-PSS	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PSS	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-PSS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PSS	●	0.8	9.525	3.97	4.4
Semi-finition à finition	PS	CCMT060202-PS	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-PS	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PS	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-PS	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-PS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PS	●	0.8	9.525	3.97	4.4
Semi-finition	PM	CCMT060204-PM	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PM	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-PM	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PM	●	0.8	9.525	3.97	4.4

● : Nouveau produit

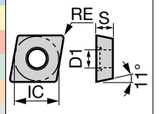
PLAQUETTES POSITIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

CP

Rhombique, 80° avec trou Positive 11°

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition à superfinition	PSS	CPMT090304-PSS	●	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PSS	●	0.8	9.525	3.18	4.4
Semi-finition à finition	PS	CPMT090304-PS	●	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PS	●	0.8	9.525	3.18	4.4
Semi-finition	PM	CPMT090304-PM	●	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PM	●	0.8	9.525	3.18	4.4

● : Nouveau produit

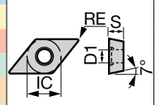
PLAQUETTES POSITIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

DC

Rhombique, 55° avec trou Positive 7°

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition à superfinition	PSS	DCMT070204-PSS	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PSS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PSS	●	0.8	9.525	3.97	4.4
Semi-finition à finition	PS	DCMT070204-PS	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-PS	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-PS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PS	●	0.8	9.525	3.97	4.4
Semi-finition	PM	DCMT070204-PM	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PM	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PM	●	0.8	9.525	3.97	4.4

● : Nouveau produit

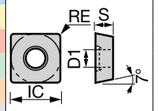
PLAQUETTES POSITIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

SC

Carrée, 90° avec trou Positive 7°

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Semi-finition à finition	PS	SCMT09T304-PS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-PS	●	0.8	9.525	3.97	4.4
Semi-finition	PM	SCMT09T304-PM	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-PM	●	0.8	9.525	3.97	4.4

● : Nouveau produit

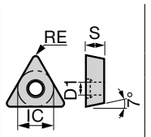
PLAQUETTES POSITIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

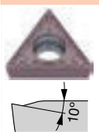
TC

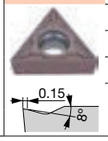
Triangulaire, 60°
avec trou
Positive 7°

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Semi-finition à finition	PS	TCMT110204-PS	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PS	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT16T304-PS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-PS	●	0.8	9.525	3.97	4.4
Semi-finition	PM	TCMT110204-PM	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PM	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT16T304-PM	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-PM	●	0.8	9.525	3.97	4.4





● : Nouveau produit

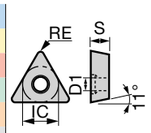
PLAQUETTES POSITIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

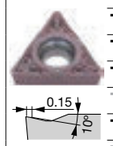
TP

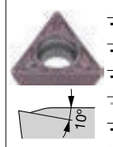
Triangulaire, 60°
avec trou
Positive 11°

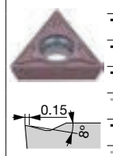
P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition à superfinition	PSS	TPMT090204-PSS	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PSS	●	0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-PSS	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PSS	●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PSS	●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PSS	●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PSS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-PSS	●	0.8	9.525	3.97	4.4
Semi-finition à finition	PS	TPMT090202-PS	●	0.2	5.56	2.38	2.5
		TPMT090204-PS	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PS	●	0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-PS	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PS	●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PS	●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PS	●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-PS	●	0.8	9.525	3.97	4.4
Semi-finition	PM	TPMT090204-PM	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PM	●	0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-PM	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PM	●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PM	●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PM	●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PM	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-PM	●	0.8	9.525	3.97	4.4







● : Nouveau produit

AH6225

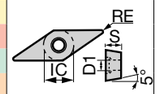
PLAQUETTES POSITIVES

● : Coupe continue
◐ : Coupe interrompue
✠ : Coupe aux chocs

VB

Rhombique, 35° avec trou Positive 5°

P	Aciers	✠
M	Inox	●◐
K	Fontes	
N	Non-ferreux	
S	Superalliages	
H	Aciers trempés	



Application	Brise-copeaux	Désignation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition à superfinition	PSS	VBMT110304-PSS	●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PSS	●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PSS	●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PSS	●	0.8	9.525	4.76	4.4
Semi-finition à finition	PS	VBMT110304-PS	●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PS	●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PS	●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PS	●	0.8	9.525	4.76	4.4

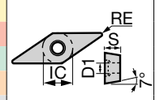
Dimension (mm)

● : Nouveau produit

VC

Rhombique, 35° avec trou Positive 7°

P	Steel	
M	Stainless	
K	Cast iron	
N	Non-ferrous	
S	Superalloy	
H	Hard material	

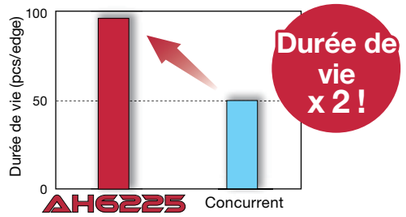
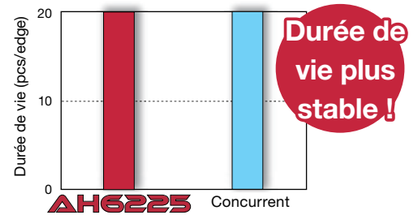


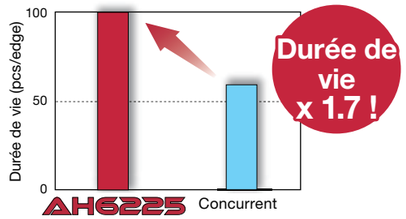
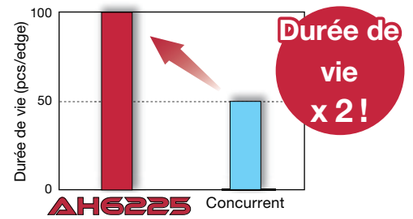
Application	Brise-copeaux	Designation	Revêtu AH6225	RE	IC	S	D1
Finition à superfinition	PSS	VCMT110304-PSS	●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PSS	●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PSS	●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PSS	●	0.8	9.525	4.76	4.4
Semi-finition à finition	PS	VCMT110304-PS	●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PS	●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PS	●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PS	●	0.8	9.525	4.76	4.4

Dimension (mm)

● : Nouveau produit

EXEMPLES PRATIQUES

Type de pièce	Pièce de machine	Pièce de vanne
Plaquette	CNMG120404-SM	CNMG120408-SM
Nuance	AH6225	AH6225
Matière usinée	X5CrNi18-10	X5CrNi18-10
Conditions de coupe – Vitesse de coupe : Vc (m/min)	80	150
Conditions de coupe – Avance : f (mm/tour)	0.1	0.2
Conditions de coupe – Prof. de passe : ap (mm)	1	1.5
Conditions de coupe – Usinage	Tournage extérieur	Tournage extérieur
Conditions de coupe – Arrosage	Avec	Avec
Résultats	 La nuance AH6225 a permis de doubler la durée de vie et de réduire considérablement les casses prématurées des plaquettes, aidant ainsi le client à gagner en productivité.	 La nuance AH6225 a permis d'éliminer l'imprévisibilité de la durée de vie des plaquettes, tout en satisfaisant l'exigence de durée de vie de 20 pièces par arête.

Type de pièce	Pièce de couplage	Pièce de machine
Plaquette	TNMG160408-SM	VNMG160404-SF
Nuance	AH6225	AH6225
Matière usinée	Super Duplex	X108CrMo17 (Acier inoxydable martensitique)
Conditions de coupe – Vitesse de coupe : Vc (m/min)	150	100
Conditions de coupe – Avance : f (mm/tour)	0.25	0.1
Conditions de coupe – Prof. de passe : ap (mm)	1	0.5
Conditions de coupe – Usinage	Tournage extérieur	Tournage extérieur
Conditions de coupe – Arrosage	Avec	Avec
Résultats	 La nuance AH6225 a permis de réduire considérablement l'usure en entaille, tout en augmentant la durée de vie à 100 pièces par arête, dépassant la durée de vie requise de 60 pièces par arête.	 La nuance AH6225 a permis de doubler la durée de vie, permettant au client de gagner en productivité.

Tungaloy Corporation
11-1 Yoshima Kogyodanchi
Iwaki-city, Fukushima 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8601
Fax: +81-246-36-8642
www.tungaloy.co.jp

Tungaloy America, Inc.
3726 N Ventura Drive
Arlington Heights IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloy.fr/us

Tungaloy Canada
432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-756-5779
Fax: +1-519-756-5791
www.tungaloy.fr/ca

Tungaloy de Mexico S.A.
C Los Arellano 113
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.fr/mx

Tungaloy do Brasil Ltda.
Avd. Independencia N4158 Residencial Flora
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brasil
Phone: +55-19-38262753
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.fr/br

Tungaloy Germany GmbH
An der Alten Zeigelei 1
D-40789 Monheim, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-99
www.tungaloy.fr/de

Tungaloy France S.A.S.
1 rue de la Terre de feu
91940 Les Ulis, France
+33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.fr

Tungaloy Italia S.r.l.
Via E. Andellaio 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.fr/it

Tungaloy Czech s.r.o.
Tuanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.fr/cz

Tungaloy Scandinavia AB
Bultgatan 36
442 40 Kungälv, Sweden
Phone: +46-4621 19200
Fax: +46-4621 19237
www.tungaloy.fr/se

Tungaloy Rus, LLC
Andropova avenue, n.18/7,
11 floor, office 3, 115432,
Moscow, Russia
Phone: +7-499-663-01-80
Fax: +7-499-663-01-81
www.tungaloy.fr/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.
Ul. Inyscowa 1, 55-080 Bielany
Wrocławskie, Poland
Phone: +48 607 307 237
www.tungaloy.fr/pl

Tungaloy U.K. Ltd
Gallan Park, Watling Street,
Cannock, WS11 0XB, UK
Phone: +44 121 4000 231
Fax: +44 121 270 9664
www.tungaloy.fr/uk

Tungaloy Hungary Kft
Erzsébet királyné utja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781 6846
Fax: +36 1 781 6866
www.tungaloy.fr/hu

Tungaloy Turkey
Sentel Mühendislik Büyükçekmece Kule Sk. No:28
34775 Ümraniye / Istanbul / Turkey
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.fr/tr

Tungaloy Benelux b.v.
Tjalk 70
NL 2411 NZ Bodegraven, Netherlands
Phone: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy.fr/nl

Tungaloy Croatia
Ulica bana Josipa Jelačića 87
10430, Samobor, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.fr/hr

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.
Rm No 401 No 88 Zhaiwei
Jiangchang No 3 Rd
Shanghai 200436, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.fr/cn

Tungaloy Cutting Tools (Taiwan) Co.,Ltd.
9F, No.293, Zhongyang Rd.
Xinzhuang Dist. New Taipei City,
24251 Taiwan
Phone: +886-2-8521-9986
Fax: +886-2-8521-8935
www.tungaloy.fr/tw

Tungaloy Cutting Tools (Thailand) Co.,Ltd.
Inbank tower 4th Fl.
1858/5-7 Bangna-Trad Road
km.5 Bangna, Bangna, Bangkok 10260
Thailand
Phone: +66-2-751-5711
Fax: +66-2-751-5715
www.tungaloy.fr/th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.
62 Ubi Road 1, #06-11 Oxley BizHub 2
Singapore 408734
Phone: +65-6391-1633
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.fr/sg

Tungaloy Vietnam
LL04.36, Lexington Residence
67 Mai Chí Thọ St., Dist. 2,
Ho Chi Minh City, Vietnam
Phone: +84-28-37409660
www.tungaloy.fr/sg

Tungaloy India Pvt. Ltd.
Indiabulls Finance Centre,
Unit # 902-A, 9th Floor,
Tower 1, Senapati Bapat Marg
Elphinstone Road (West),
Mumbai 400013, India
Phone: +91-22-6124-8804
Fax: +91-22-6124-8866
www.tungaloy.fr/in

Tungaloy Korea Co., Ltd
#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Phone: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.fr/kr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd
50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14
Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Phone: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.fr/my

Tungaloy Australia Pty Ltd
Unit 6a 1470 Ferntree Gully Road
Knoxfield 3180 Victoria, Australia
Phone: +61-3-9755-8147
Fax: +61-3-9755-8070
www.tungaloy.fr/au

PT. Tungaloy Indonesia
Kompleks Grand Wisata Block AA-10 No.3-5
Lippitung
Bekasi 17410, Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.fr/id

Tungaloy Ibérica S.L.
C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
55-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34-93-113-1390
Fax: +34-93-876-2708
www.tungaloy.fr/es

Member IMC Group Tungaloy

www.tungaloy.fr

ASR100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

TUNGALOY ATLAS

Dr. Carbide Tungaloy

App Store