



耐热合金加工用材质

# AH8000 SERIES

Tungaloy Report No. 437S3-C

## 扩充用于耐热合金加工的 JS 断屑槽刀片

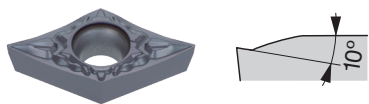


# AH8000 SERIES

## 高精度 G 级 3D 断屑槽

为耐热合金提供出色的切屑控制和卓越的表面光洁度

### JS 精加工切削的首选断屑槽



断屑槽的几何形状可实现轻快的切削加工和出色的断屑效果

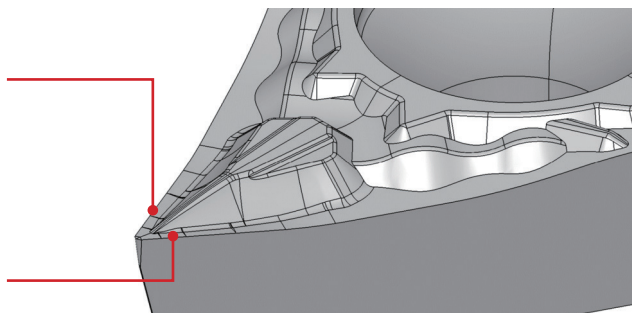
- 陡峭的切削刃倾角可更好地控制切屑，减少切削负荷
- 向半径方向延伸的独特突起可有效控制排屑，从小切削深度到大切削深度均可有效控制排屑

#### 切削刃具有陡峭的倾斜角

提供良好的切屑排空，降低切削负荷

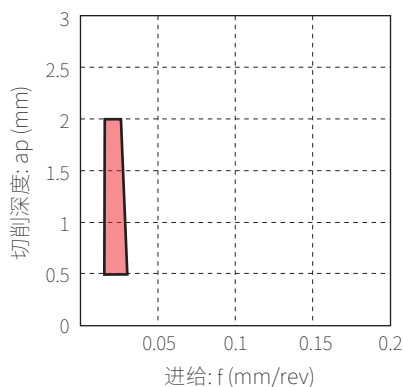
#### 可变斜面几何形状和弧形断屑槽突起

在小切削深度到大切削深度范围内提供稳定的切屑控制，还能长时间保持切削刃的完整性和锋利度

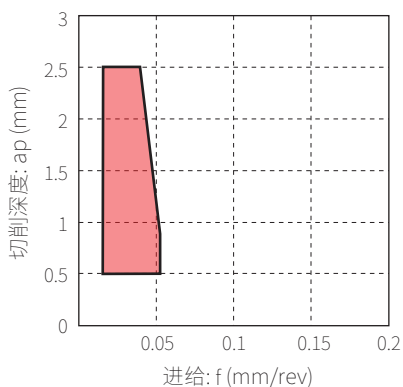


### 切屑控制范围

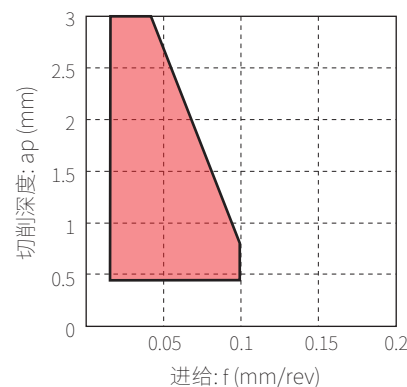
RE < 0.05 mm



RE < 0.1 mm



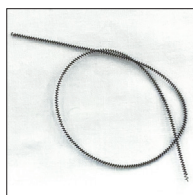
RE < 0.2 mm



### 切屑控制



**S** 刀片 : DCGT11T302M-JS  
AH8015  
工件材料 : Inconel718  
切削速度 : Vc = 30 m/min  
进给 : f = 0.025 mm/rev  
切削深度 : ap = 2 mm  
冷却方式 : 湿式



**S** 刀片 : DCGT11T302M-JS  
AH8015  
工件材料 : Inconel718  
切削速度 : Vc = 30 m/min  
进给 : f = 0.05 mm/rev  
切削深度 : ap = 0.5 mm  
冷却方式 : 湿式



**S** 刀片 : DCGT11T302M-JS  
AH8015  
工件材料 : Inconel718  
切削速度 : Vc = 30 m/min  
进给 : f = 0.1 mm/rev  
切削深度 : ap = 0.1 mm  
冷却方式 : 湿式



