

Frez czołowy

DOT^{TRIPLE}**MILL**

Tungaloy Report No. 503S1-G

Frez czołowy wykorzystujący trzy unikalne
płytki w jednym korpusie - jest teraz dostępny
z płytkami w gatunku AH3225





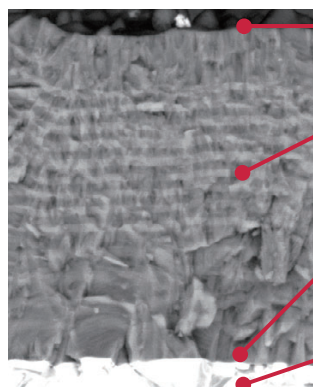
Gatunek pierwszego wyboru do stali zapewniający długą trwałość narzędzia i niezawodność procesu obróbki

New

AH3225

P

- Technologia wielowarstwowej nano-powłoki o trzech głównych właściwościach zapewniających optymalną integralność krawędzi skrawającej.
- Zwiększona odporność na zużycie, pękanie, utlenianie, narost i delaminację.



Odporność na narost

Powierzchnia powłoki zapobiega powstawaniu narostu.

Odporność na zużycie, utlenianie i pękanie.

Wielowarstwowa struktura powłoki jest odporna na zużycie i utlenianie, a jednocześnie zapobiega powstawaniu mikropęknięć wewnętrznych, co zwiększa odporność na wykruszanie się krawędzi.

Silne przyleganie powłoki do podłoża

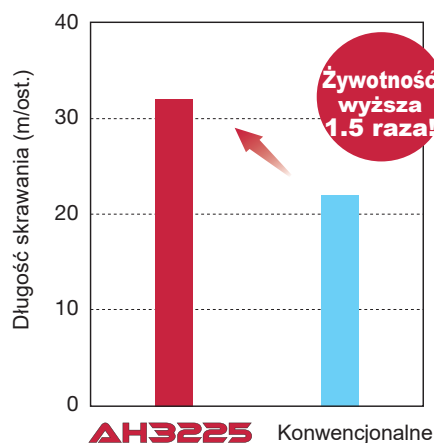
Pokrycie jest zoptymalizowane pod kątem silnego przylegania do podłoża w celu zachowania integralności krawędzi skrawającej.

Podłoże węglikowe

Wysoka odporność na pękanie.

■ Długa żywotność narzędzia

P S55C / C55



Frez : TASN13J080B25.4R05
(ø80 mm, z = 5)

Płytki : SNMU1307ANEN-MJ AH3225

Prędkość skrawania : $V_c = 150$ m/min.

Posuw na ostrze : $f_z = 0.2$ mm/ost.

Głębokość skrawania : $a_p = 2$ mm

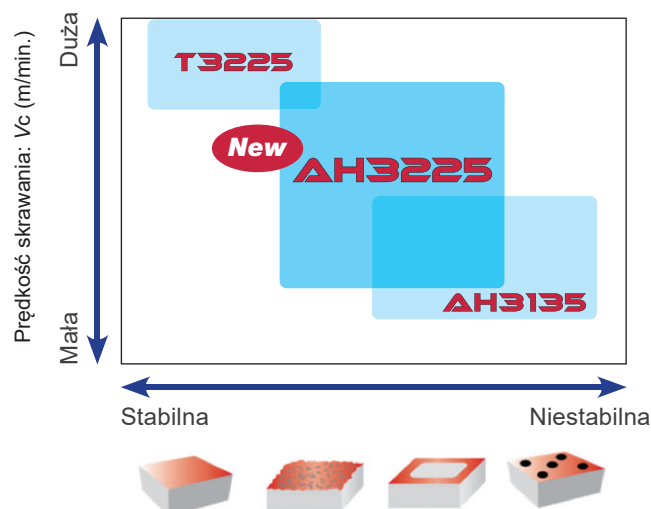
Szerokość skrawania : $a_e = 50$ mm

Chłodziwo : Na sucho

Obrabiarka : Pionowa M/C, BT40

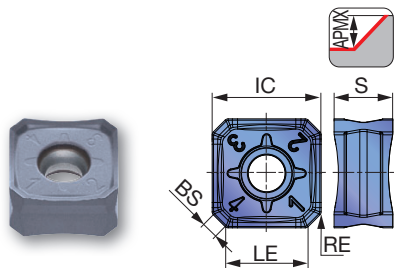
■ Obszar zastosowań

P Stal

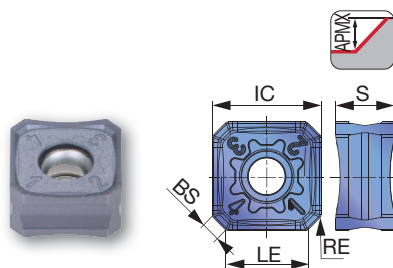


■ PŁYTKI

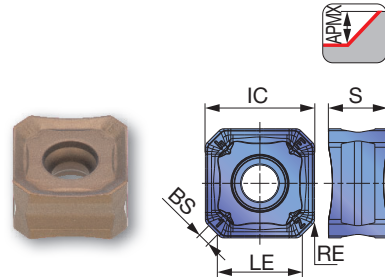
SNMU-MJ



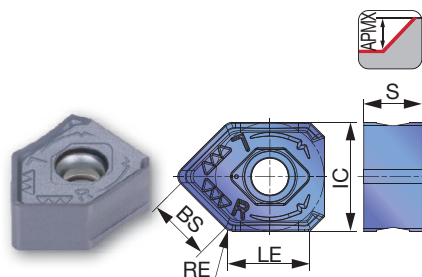
SNGU-MJ



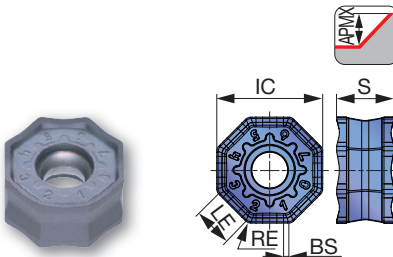
SNGU-MH



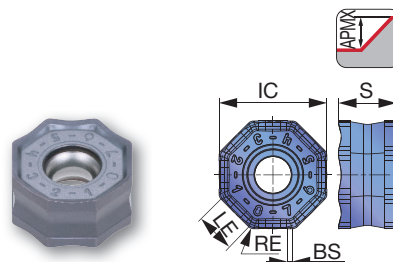
SNGU-W



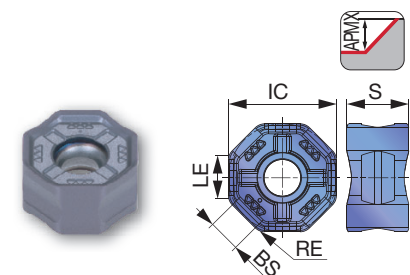
ONMU-MJ



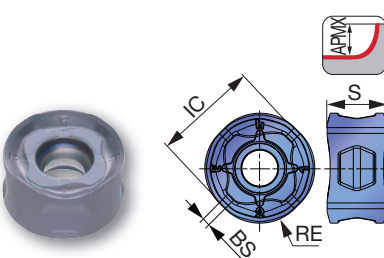
ONGU-MJ



ONGU-W



RNMU-MJ



P	Stal	☆	★	☆	★
M	Stal nierdzewna	☆	★	★	
K	Żeliwo	★	☆		★
N	Materiały nieżelazne				
S	Superstopy	★	☆		
H	Materiały twarde				

★ : Pierwszy wybór
 ☆ : Drugi wybór

Oznaczenie	RE	APMX	Pokrywane					LE	IC	S	BS
			AH120	AH3225	AH3135	T3225	T1215				
SNMU1307ANEN-MJ	0.5	6	●	●	●	●	●	9.4	13	7	2
SNGU1307ANEN-MJ	0.5	6	●	●	●	●	●	9.4	13	7	2
SNGU1307ANEN-MH	0.8	6				●		9	13	7	2
SNGU1307ANEN-W	1.2	6	●	●	●			9.6	13	7	7.5
ONMU0507ANEN-MJ	0.8	3.4	●	●	●	●	●	4.9	13	7	0.7
ONGU0507ANEN-MJ	0.8	3.4	●	●	●	●	●	4.9	13	7	0.7
ONGU0507ANEN-W	1.6	3.4	●	●	●			5	13	7.44	3.9
RNMU1307ZNER-MJ	6	6	●	●	●	●	●	-	13	7.26	1

● : Nowy produkt
 ● : Dostępne

STANDARDOWE PARAMETRY SKRAWANIA

SNMU / SNGU / ONMU / ONGU

ISO	Materiały obrabiane	Twardość	Priorytet	Gatunki	Łamacz wióra	Prędkość skrawania Vc (m/min.)	Posuw na ostrze fz (mm/ost.)
P	Stal niskowęglowa S15C, etc. C15, etc.	200 - 300HB	Pierwszy wybór	AH3225	MJ	100 - 250	0.1 - 0.5
			Odporność na zużycie	T3225	MJ	200 - 350	0.1 - 0.4
	Stal wysokowęglowa i stopowa S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.	150 - 300HB	Pierwszy wybór	AH3225	MJ	100 - 250	0.1 - 0.4
			Odporność na zużycie	T3225	MJ	180 - 300	0.1 - 0.4
M	Stal wstępnie hartowana NAK80, PX5, etc.	30 - 40HRC	Pierwszy wybór	AH3225	MJ	100 - 200	0.1 - 0.4
			Odporność na zużycie	T3225	MJ	150 - 250	0.1 - 0.4
	Stal nierdzewna SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	- 200HB	Pierwszy wybór	AH3135	MJ	100 - 200	0.1 - 0.35
			Odporność na zużycie	T3225	MJ	100 - 250	0.1 - 0.3
K	Żeliwo szare FC250, etc. 250, etc., GG25, etc.	150 - 250HB	Pierwszy wybór	T1215	MJ	100 - 300	0.1 - 0.4
				AH120	MJ	100 - 250	0.1 - 0.5
	Żeliwo sferoidalne FCD600, etc. 600-3, etc., GGG60, etc.	150 - 250HB	Pierwszy wybór	T1215	MJ	100 - 300	0.1 - 0.4
				AH120	MJ	80 - 200	0.1 - 0.5
S	Stopy tytanu Ti-6Al-4V, etc.	- 40HRC	Pierwszy wybór	AH3135	MJ	30 - 60	0.1 - 0.3
	Stopy żaroodporne Inconel718, etc.	- 40HRC	Pierwszy wybór	AH120	MJ	10 - 40	0.05 - 0.15
H	Stal hartowana	SKD61, etc. X40CrMoV5-1, etc.	Pierwszy wybór	AH3225	MJ	80 - 130	0.1 - 0.2
		SKD11, etc. X153CrMoV12, etc.	Pierwszy wybór	AH120	MJ	50 - 70	0.03 - 0.1

RNMU

ISO	Materiały obrabiane	Twardość	Priorytet	Gatunki	Łamacz wióra	Prędkość skrawania Vc (m/min.)	Posuw na ostrze fz (mm/ost.)
P	Stal niskowęglowa S15C, etc. C15, etc.	200 - 300HB	Pierwszy wybór	AH3225	MJ	100 - 250	
			Odporność na zużycie	T3225	MJ	200 - 350	
	Stal wysokowęglowa i stopowa S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.	150 - 300HB	Pierwszy wybór	AH3225	MJ	100 - 250	※ap = 6 mm : 0.1 - 0.3
			Odporność na zużycie	T3225	MJ	180 - 300	※ap = 2 mm : 0.4 - 0.8 ※ap = 1 mm : 0.8 - 1.5
M	Stal wstępnie hartowana NAK80, PX5, etc.	30 - 40HRC	Pierwszy wybór	AH3225	MJ	100 - 200	
			Odporność na zużycie	T3225	MJ	150 - 250	
	Stal nierdzewna SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	- 200HB	Pierwszy wybór	AH3135	MJ	100 - 200	※ap = 6 mm : 0.1 - 0.25
			Odporność na zużycie	T3225	MJ	100 - 250	※ap = 2 mm : 0.3 - 0.7 ※ap = 1 mm : 0.6 - 1.3
K	Stal nierdzewna odlewna SCH20XNb, 1.4849, etc.	-	Pierwszy wybór	T3225	MJ	60 - 120	※ap = 2 mm : 0.2 - 0.4
			Odporność na pękanie	AH3135	MJ	60 - 120	※ap = 1 mm : 0.3 - 0.8
	Żeliwo szare FC250, etc. 250, etc., GG25, etc.	150 - 250HB	Pierwszy wybór	AH120	MJ	100 - 300	
				T1215	MJ	100 - 250	※ap = 6 mm : 0.1 - 0.3 ※ap = 2 mm : 0.4 - 0.8 ※ap = 1 mm : 0.8 - 1.5
S	Żeliwo sferoidalne FCD600, etc. 600-3, etc., GGG60, etc.	150 - 250HB	Pierwszy wybór	AH120	MJ	100 - 300	
				T1215	MJ	80 - 200	
	Stopy tytanu Ti-6Al-4V, etc.	- 40HRC	Pierwszy wybór	AH3135	MJ	30 - 60	ap = 1 mm : 0.15 - 0.8
	Stopy żaroodporne Inconel718, etc.	- 40HRC	Pierwszy wybór	AH120	MJ	10 - 40	ap = 1 mm : 0.05 - 0.3
H	Stal hartowana	SKD61, etc. X40CrMoV5-1, etc.	Pierwszy wybór	AH3225	MJ	80 - 130	ap = 1 mm : 0.1 - 0.25
		SKD11, etc. X153CrMoV12, etc.	Pierwszy wybór	AH120	MJ	50 - 70	ap = 0.5 mm : 0.03 - 0.1

※ W przypadku stosowania frezów T3225 lub T1215 należy zmniejszyć posuw na ostrze (fz) do 80% wyżej wymienionych wartości.



tungaloy.com

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

May. 2022 (TJ)