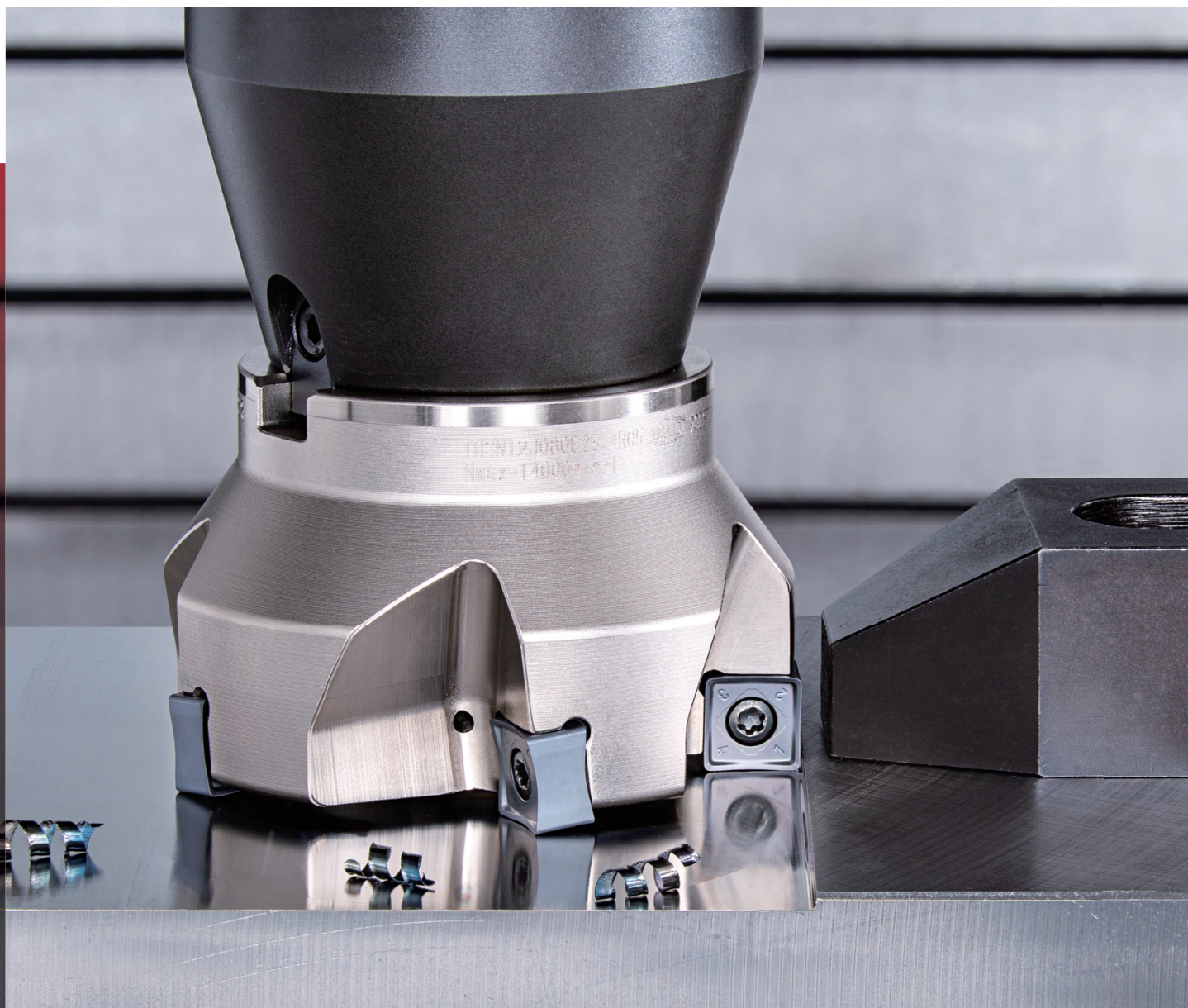


Frez czołowy

DOQ^{UAD}MILL

Tungaloy Report No. 522S1-G

Frez czołowy z 8-ostrzowymi płytkami,
teraz dostępnymi w gatunku AH3225





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

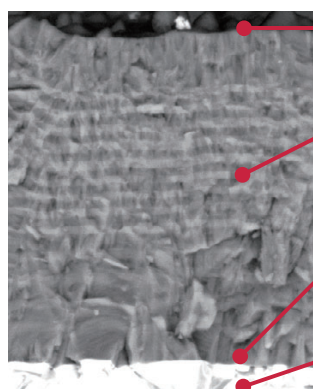
New

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 pokrycia zapobiega powstawaniu narostu.

Odporność na zużycie, utlenianie i pękanie.

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

Silne przyleganie pokrycia do podłoża

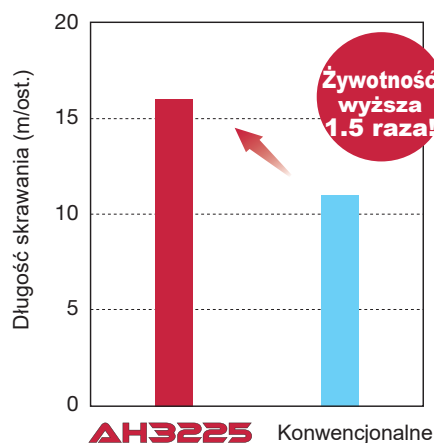
Pokrycie jest zoptymalizowane pod kątem silnego przylegania do podłoża w celu zachowania integralności krawędzi skrawającej.

Podłoże węglikowe

Wysoka odporność na pękanie.

■ Długa żywotność narzędzia

P S55C / C55



Frez : THSN12J080B25.4R05
($\phi 80$ mm, z = 5)

Płytki : SNMU120608HNEN-MM

Prędkość skrawania AH3225 : $V_c = 150$ m/min.

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

Głębokość skrawania : $a_p = 2$ mm

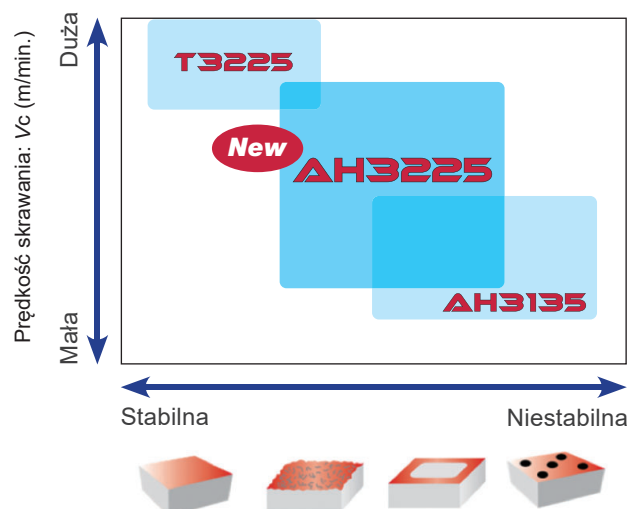
Szerokość skrawania : $a_e = 50$ mm

Chłodziwo : Na sucho

Obrabiarka : Pionowa M/C, BT40

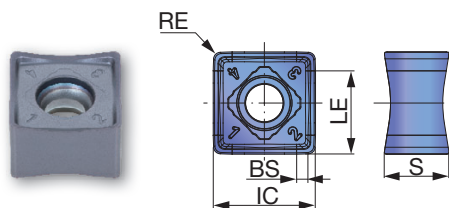
■ Obszar zastosowań

P Stal

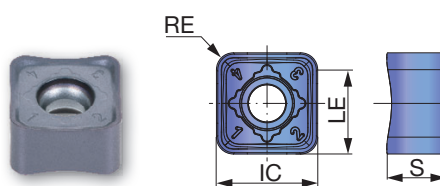


PŁYTKI

SNMU120608HNEN-MM



SNMU120612/20EN-MM



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

★ : Pierwszy wybór
☆ : Drugi wybór

Oznaczenie	RE	APMX	Pokrywane					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	-

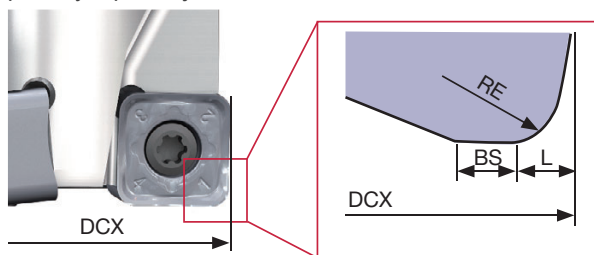
● : Nowy produkt
● : Dostępne

STANDARDOWE PARAMETRY SKRAWANIA

ISO	Materiały obrabiane	Twardość	PPriorytet	Gatunki	Łamacz wióra	Prędkość skrawania Vc (m/min.)	Posuw na ostrze fz (mm/ost.)
P	Stale niskowęglowe S15C, etc. C15E4, etc., C15E, etc.	- 200HB	Pierwszy wybór	AH3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 200HB	Odporność na zużycie	T3225	MM	200 - 350	0.06 - 0.25
	Stal wysokowęglowa i stopowa S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.	- 300HB	Pierwszy wybór	AH3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 300HB	Odporność na zużycie	T3225	MM	180 - 300	0.06 - 0.25
	Stal wstępnie hartowana NAK80, PX5, etc.	30 - 40HRC	Pierwszy wybór	AH3225	MM	100 - 200	0.06 - 0.25
		30 - 40HRC	Odporność na zużycie	T3225	MM	150 - 250	0.06 - 0.2
M	Austenityczna stal nierdzewna SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	- 200HB	Pierwszy wybór	AH3135	MM	100 - 200	0.06 - 0.25
		- 200HB	Odporność na zużycie	T3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.2
	Stal nierdzewna odlewana SCH20XNb, 1.4849, etc.	-	Pierwszy wybór	T3225	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
		-	Odporność na pękanie	AH3135	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
K	Żeliwo szare FC250, etc. 250, etc., GG25, etc.	150 - 250HB	Pierwszy wybór	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.3
		150 - 250HB	Odporność na pękanie	AH120	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
	Żeliwo sferoidalne FCD600, etc. 600-3, etc., GGG60, etc.	150 - 250HB	Pierwszy wybór	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.25
		150 - 250HB	Odporność na pękanie	AH120	MM	80 - 200	0.06 - 0.3
S	Stopy tytanu Ti-6Al-4V, etc.	- 40HRC	Pierwszy wybór	AH3135	MM	30 - 60	0.06 - 0.2
	Stopy żaroodporne Inconel718, etc.	- 40HRC	Pierwszy wybór	AH120	MM	10 - 40	0.04 - 0.16
H	Stal hartowana SKD61, etc., X40CrMoV5-1, etc.	40 - 50HRC	Pierwszy wybór	AH3225	MM	80 - 130	0.04 - 0.16
	Stal hartowana SKD11, etc., X153CrMoV12, etc.	50 - 60HRC	Pierwszy wybór	AH120	MM	50 - 70	0.02 - 0.08

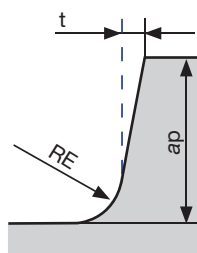
Odstęp narzędzia

Aby wyeliminować ilość niedociętego materiału podczas frezowania czołowego, należy ustawić program zgodnie z przesunięciem (L) podanym poniżej.



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

W poniższej tabeli przedstawiono wielkość podcięcia (t), gdy frez jest używany jako walcowo-czołowy.



Oznaczenie	/ 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
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)