

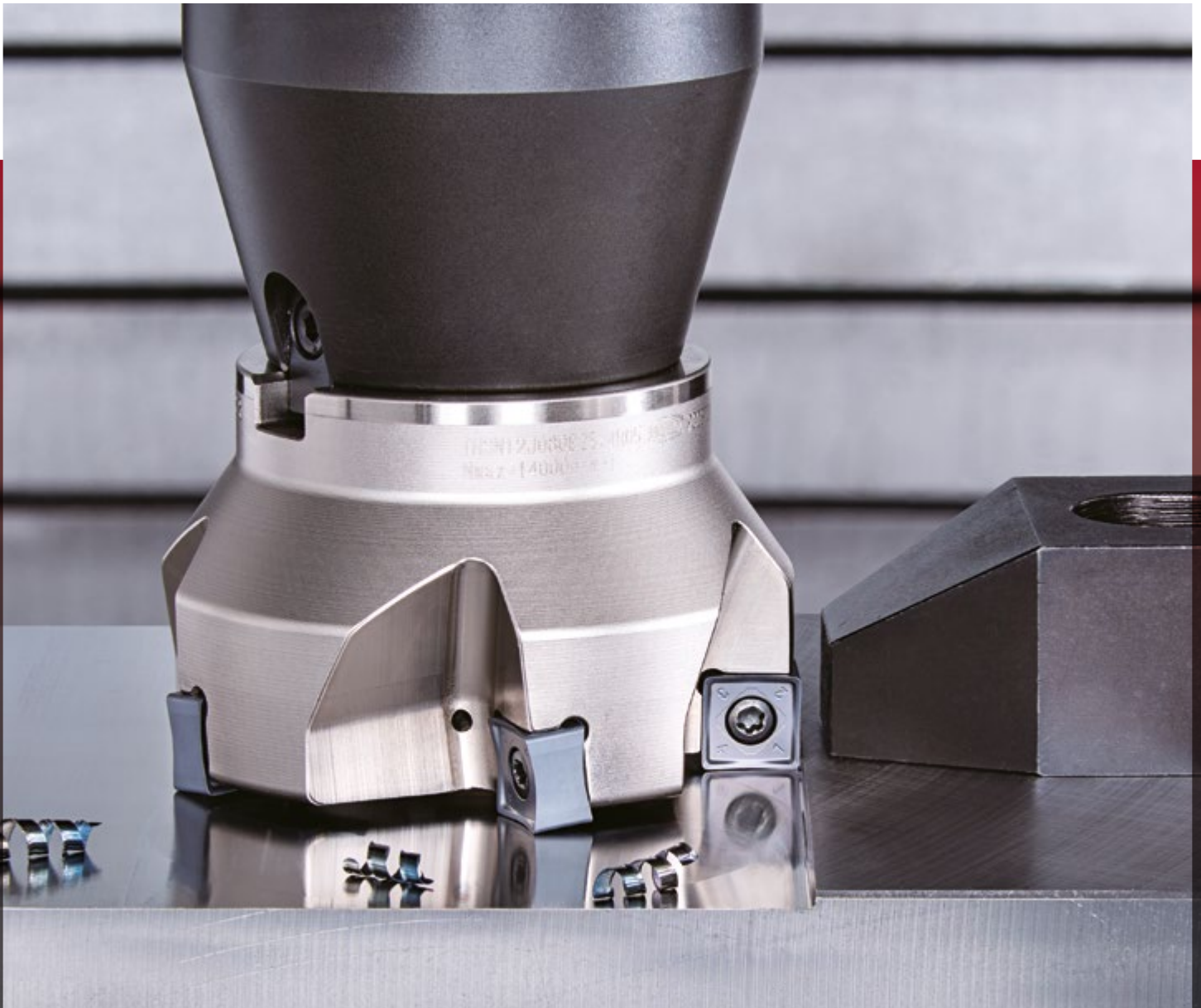


Planfräser

DOQ^{UAD}MILL

Tungaloy-Bericht Nr. 522S1-G

Planfräser mit 8-eckigen Wendeschneidplatten
- jetzt auch in der Sorte AH3225





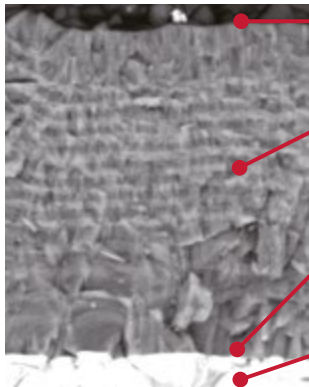
Erste Wahl bei der Stahlbearbeitung für lange Standzeiten und Prozesssicherheit

Neu

AH3225

P

- Nano-Mehrlagen-Beschichtungstechnologie mit drei Haupteigenschaften für optimale Schneidkantenstabilität
- Erhöhte Beständigkeit gegen Verschleiß, Bruch, Oxidation, Aufbauschneidenbildung und Ablösung



Widerstand gegen Aufbauschneiden

Die Beschichtungsfläche verhindert Aufbauschneiden

Widerstandsfähigkeit gegen Verschleiß, Oxidation und Bruch

Die mehrlagige Beschichtung widersteht Verschleiß und Oxidation, verhindert die Ausbreitung von Mikrorissen und erhöht die Widerstandsfähigkeit gegen Kantenabplatzungen.

Starke Haftung zwischen Beschichtung und Substrat

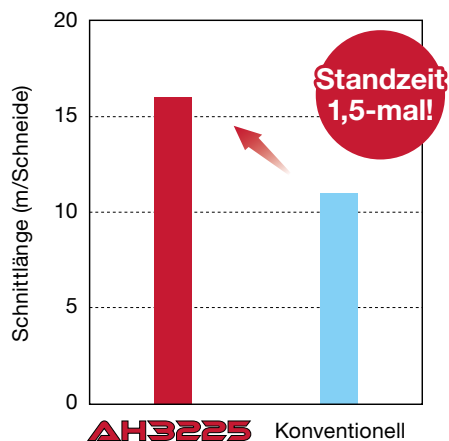
Die Beschichtung ist für eine starke Haftung am Substrat optimiert, um eine hohe Schneidkantenstabilität zu gewährleisten.

Hartmetallsubstrat

Hohe Bruchfestigkeit

■ Lange Standzeit

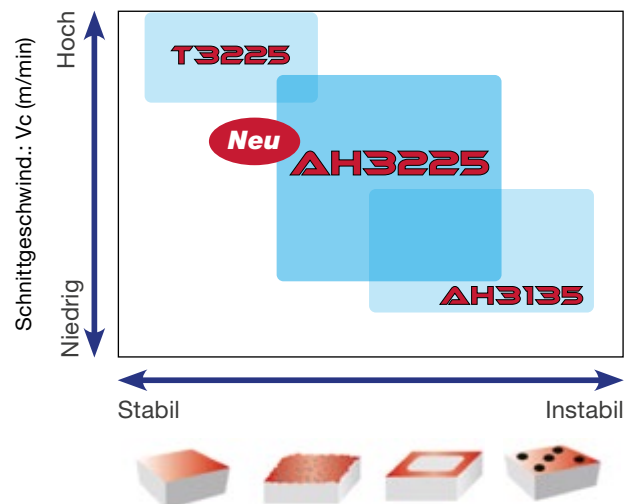
P S55C / C55



Fräser : THSN12J080B25.4R05
(ø80 mm, z = 5)
Wendeschnidplatte: SNMU120608HNEN-MM AH3225
Schnittgeschwind. : $V_c = 150$ m/min
Zahnvorschub : $f_z = 0.2$ mm/Z
Schnitttiefe : $a_p = 2$ mm
Schnittbreite : $a_e = 50$ mm
Kühlmittel : Trocken
Maschine : Vertikal M/C, BT40

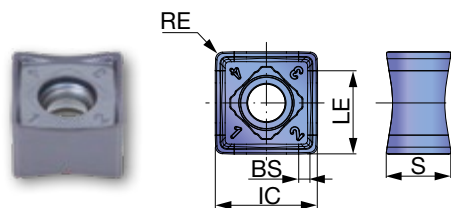
■ Anwendungsbereich

P Stahl

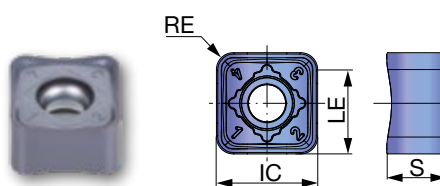


WENDESCHNEIDPLATTE

SNMU120608HNEN-MM



SNMU120612/20EN-MM



P Stahl	☆	★	☆	★	
M Rostfreier Stahl		☆	★		
K Gusseisen	★	☆		★	
N Nichteisenmetalle					
S Superlegierungen	★		☆		
H Hartstoffe					

★ : Erste Wahl
☆ : Zweite Wahl

Bezeichnung	RE	APMX	Beschichtet					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	-

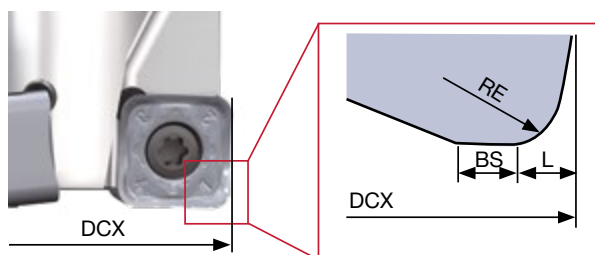
● : Neues Produkt
● : Lagerstandard

STANDARD-SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoffe	Härte	Priorität	Sorte	Spanbrecher	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Zahnvorschub fz (mm/Z)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C usw. C15E4 usw., C15E usw.	- 200HB	Erste Wahl	AH3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 200HB	Für Verschleißfestigkeit	T3225	MM	200 - 350	0.06 - 0.25
	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt und legierter Stahl S55C, SCM440 usw. C55, 42CrMo4 usw.	- 300HB	Erste Wahl	AH3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 300HB	Für Verschleißfestigkeit	T3225	MM	180 - 300	0.06 - 0.25
	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 usw.	30 - 40HRC	Erste Wahl	AH3225	MM	100 - 200	0.06 - 0.25
		30 - 40HRC	Für Verschleißfestigkeit	T3225	MM	150 - 250	0.06 - 0.2
M	Austenitischer rostfreier Stahl SUS304, SUS316 usw. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 usw.	- 200HB	Erste Wahl	AH3135	MM	100 - 200	0.06 - 0.25
		- 200HB	Für Verschleißfestigkeit	T3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.2
	Rostfreier Gussstahl SCH20XNb, 1.4849 usw.	-	Erste Wahl	T3225	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
		-	Für Bruchfestigkeit	AH3135	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
K	Grauguss FC250 usw. 250 usw., GG25 usw.	150 - 250HB	Erste Wahl	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.3
		150 - 250HB	Für Bruchfestigkeit	AH120	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
	Kugelgraphitguss FCD600, usw. 600-3, usw., GGG60, usw.	150 - 250HB	Erste Wahl	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.25
		150 - 250HB	Für Bruchfestigkeit	AH120	MM	80 - 200	0.06 - 0.3
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V usw.	- 40HRC	Erste Wahl	AH3135	MM	30 - 60	0.06 - 0.2
	Hitzebeständige Legierungen Inconel718 usw.	- 40HRC	Erste Wahl	AH120	MM	10 - 40	0.04 - 0.16
H	gehärteter Stahl SKD61 usw., X40CrMoV5-1 usw.	40 - 50HRC	Erste Wahl	AH3225	MM	80 - 130	0.04 - 0.16
	gehärteter Stahl SKD11 usw., X153CrMoV12 usw.	50 - 60HRC	Erste Wahl	AH120	MM	50 - 70	0.02 - 0.08

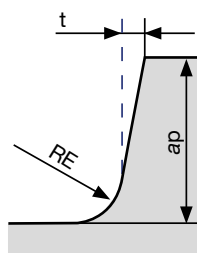
Werkzeugversatz

Verwenden Sie die unten angegebenen Versatzwerte (L), um das Restaufmaß bei der Planfräsbearbeitung auf Null zu reduzieren.



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

In der folgenden Tabelle sind die Werte für den Überschnitt (t) angegeben, wenn der Fräser als Schulterfräser betrachtet wird.



Bezeichnung / 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-NTK Germany GmbH

Katzbergstr. 3a
40764 Langenfeld, Germany
Tel: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
customer.service@tungaloy.de
www.tungaloy.de

in



f



Überreicht durch:



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)