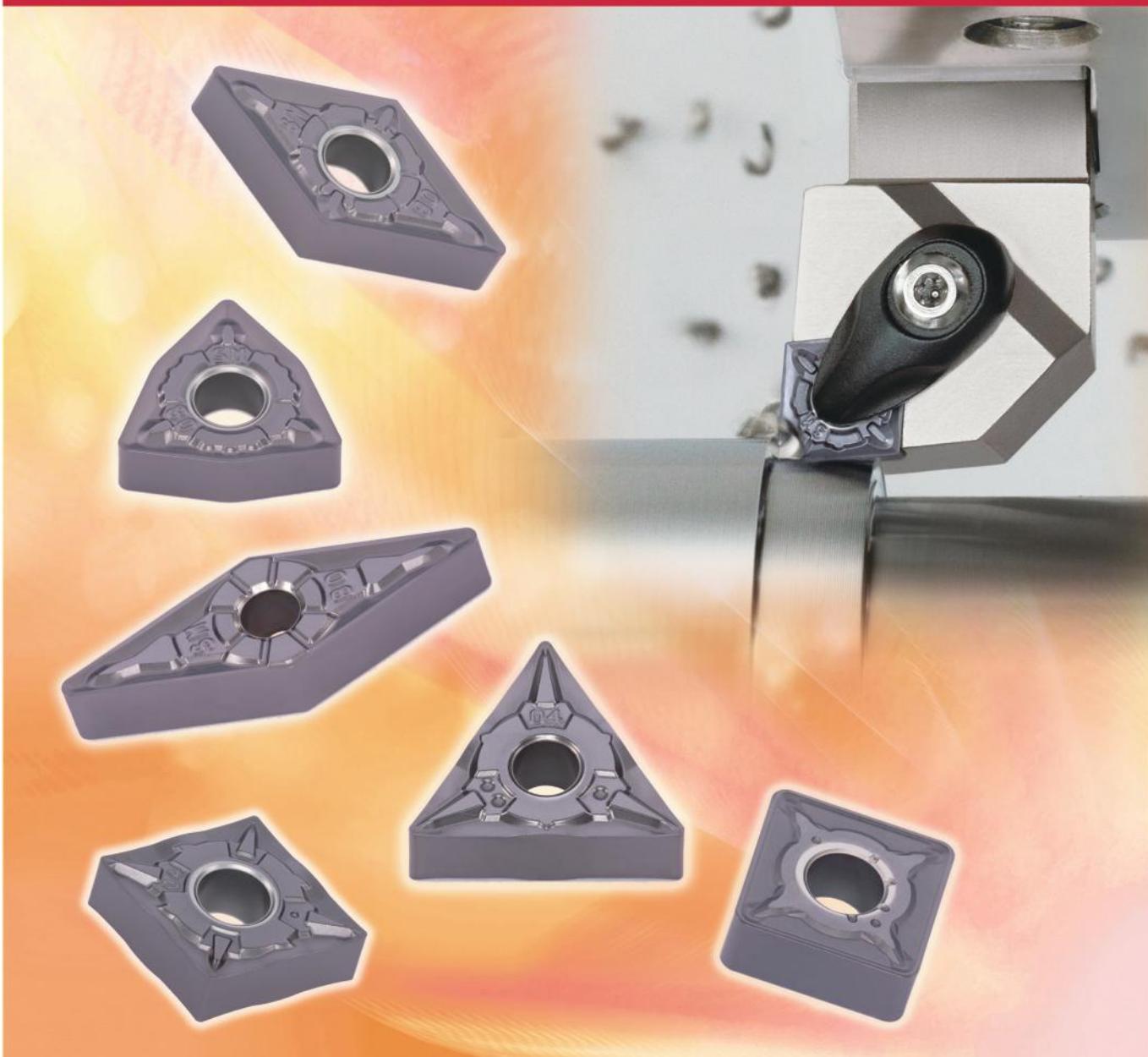


TURNLINEНовый сплав с покрытием PVD
для токарной обработки нержавеющей стали**AH600 SERIES****PREMIUMTEC**
TUNGALOY

Превосходная стойкость, благодаря покрытию PVD нового поколения



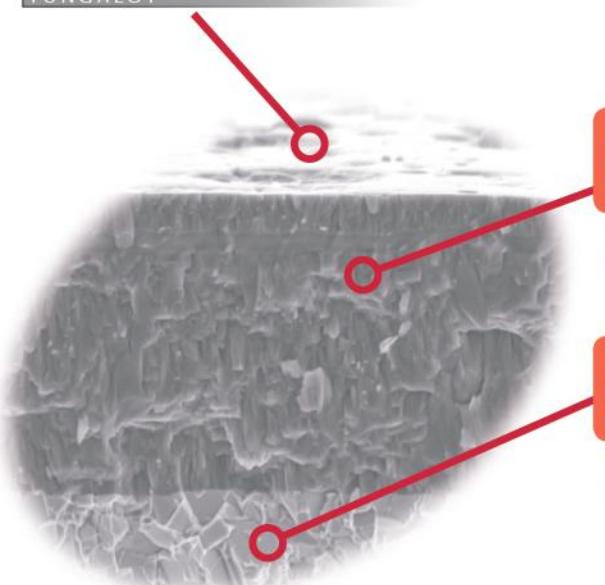
Превосходная стойкость при токарной обработке нержавеющей стали

Особенности

- Повышенная устойчивость к излому и обеспечение нормального отвода стружки

Специальная технология повышает

PREMIUMTEC качество поверхностного покрытия сменной пластины



Повышенная износостойкость и сопротивление разрушению

→ Покрытие PVD нового поколения

Очень высокая надежность!

→ Гладкая поверхность не склонна к налипанию стружки и обеспечивает бесперебойную обработку!

АН630

- Уникальная мелкозернистая основа с высоким сопротивлением разрушению
- Универсальный сплав, превосходно сочетающий в себе сопротивление разрушению и износостойкость
- Подходит для обработки нержавеющей стали на скоростях резания от низкой до средней

АН645

- Оригинальная основа, отличающаяся очень высокой прочностью
- Обеспечивает отличную надежность и высокое сопротивление разрушению
- Идеальный сплав для интенсивной токарной обработки нержавеющей стали

Іðèíà-íàíèå	Ñïèàâ	Íñíàâ			Ñëé ïëðûòè		Óàðåêòåðèòè
	Шифр применения ISO	Óäåéüíûé ââñ	Çâðåíñòü (HRA)	Сопротивление поперечному разрыву (ГПа)	Íñíàíé ñíñòàâ	Толщина покрытия (мкм)	
M	PREMIUMTEC АН630 M15 - M30	14.4	91.5	3.0	(Ti,Al)N	5	Сплав с покрытием PVD для токарной обработки нержавеющей стали Серия АН600 имеет слой покрытия, который прекрасно сочетает износостойкость и сопротивление разрушению. Эта серия обеспечивает хороший сход стружки благодаря использованию технологии PremiumTec.
	PREMIUMTEC АН645 M30 - M40	14.0	89.5	3.2		5	АН630: Превосходные показатели износостойкости и сопротивления разрушению при скоростях обработки от низкой до средней. АН645: Отличное сопротивление разрушению при обработке неровных поверхностей на скоростях резания от низкой до средней.



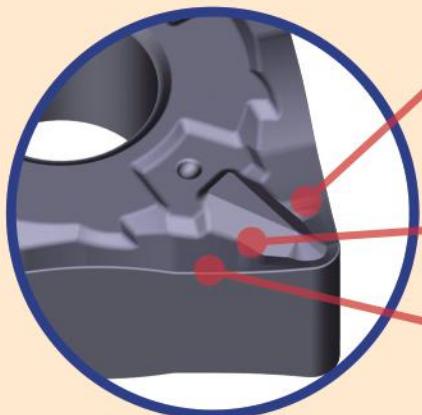
Стружколом

NEW

Для финишных операций

SF
стружколом

- Превосходный отвод стружки при чистовой обработке
- Отличный отвод стружки при точении с высокой скоростью подачи на небольшую глубину резания.
- Острая режущая кромка значительно снижает силы резания



Малые усилия резания

→ Аї ёўøé íåðå äíèé óâî ё

Не склонно к налипанию

→ Âûåíèé â íêð óã áûñþüà óìåíüøàþ ò
éííò àëò ñòð óæéé

Превосходное удаление стружки

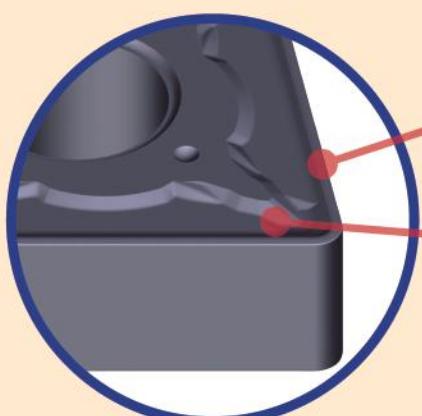
→ Áï ёўøé óã í è íàé éííà

NEW

Для резки с интенсивностью
от средней до высокой

SH
стружколом

- Подходит для операций черновой обработки и обработки неровных поверхностей прочными режущими кромками
- Может применяться для широкого ряда условий резки и идеально подходит для обработки с переменной глубиной резания
- Режущие кромки новой конструкции повышают сопротивление разрушению



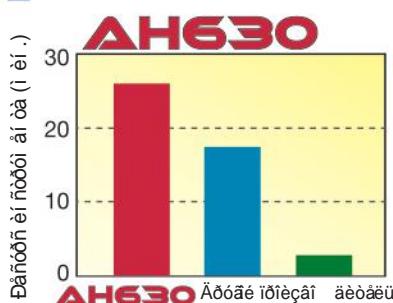
Превосходное сопротивление разрушению

→ Íá áñíå ÷èàåàòñü óëó÷øåííùè ðå æóùèìè
éðííè àìè

Незначительные силы резания и превосходный отвод стружки

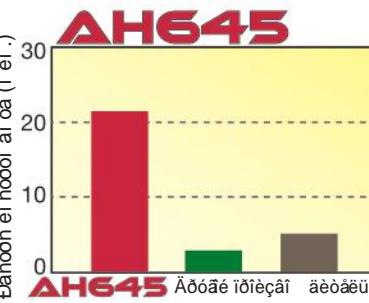
→ Áëàä äàðü óíèé àëüííé ã åííå òðèè
ñòðóæé éííà

Производительность обработки



■ Іаіðаðûâіај іаіðаáí òæä
іаðаá áòùâââіúé іа òâðèæ.
SUS304 / X5CrNi18-9
 $V_c = 150$ і/і.е.
 $a_d = 2$ ії
 $f = 0.3$ ії/і.

AH630 обеспечивает превосходное сопротивление разрушению при средних скоростях резания.



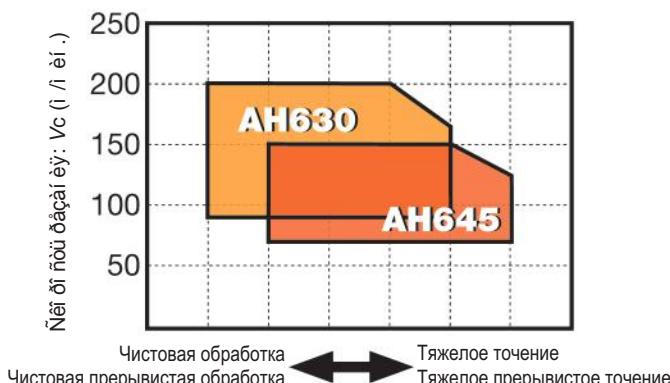
■ Іаіðаáí òæä ії еіðê á
іаðаá áòùâââіúé іа òâðèæ.
SUS304 / X5CrNi18-9
 $V_c = 120$ і/і.е.
 $a_d = 1$ ії
 $f = 0.25$ ії/і.

AH645 обеспечивает исключительно высокое сопротивление разрушению при средних скоростях резания.

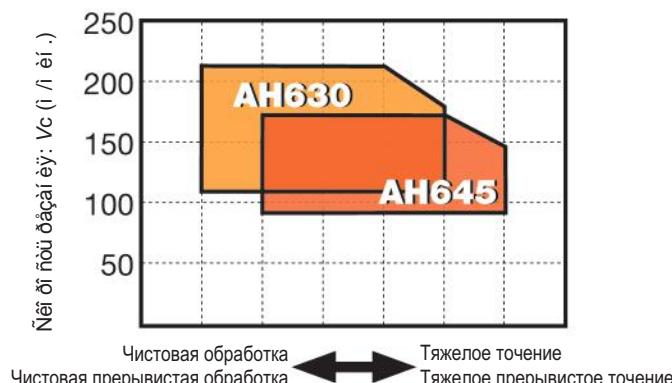
Стандартные условия резания

Стандартный режим обработки, зависящий от обрабатываемого материала

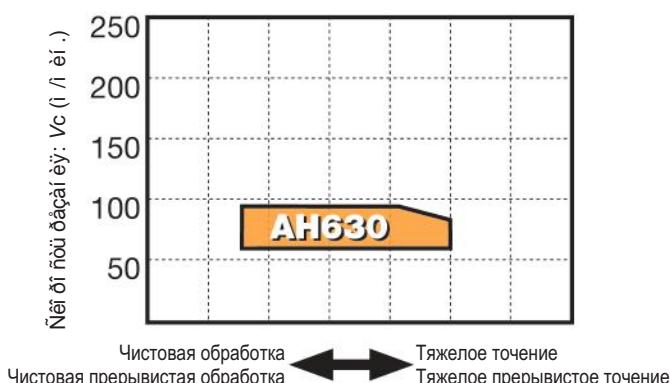
Аустенитная нержавеющая сталь



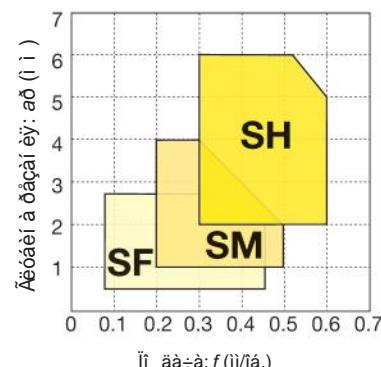
Ферритовая/мартенситная нержавеющая сталь



Нержавеющая сталь повышенной твердости



Стандартный режим обработки, зависящий от стружколомов



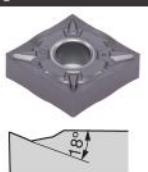
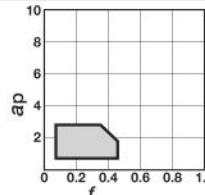
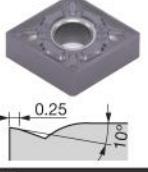
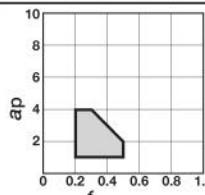
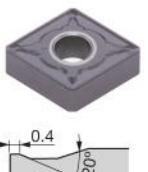
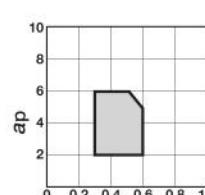
Операция	Стружколом	Сплавы	Глубина резания: ар (мм)	Подача: f (мм/об.)
Оеіёøíај іаіðаáí òæä	SF	AH630	1.5 (0.5 ~ 2.5)	0.25 (0.08 ~ 0.45)
		AH645		
Іі ёó÷-еñðââј іаіðаáí òæä	SM	AH630	2.0 (1.0 ~ 4.0)	0.3 (0.2 ~ 0.5)
		AH645		
хâðííâај іаіðаáí òæä	SH	AH630	4.0 (2.0 ~ 6.0)	0.45 (0.3 ~ 0.6)
		AH645		

Іðеіà - аієа: Онеіаеј, іðеіаâ ааіііуâ а òæä ёеоâ, дâññ-еðаііуâ іа піаіііуâ іеаñðеііу нò аіаâаð ôííâ і ðаçиâðа

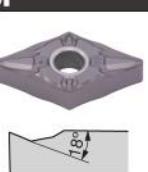
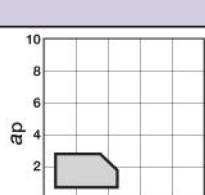
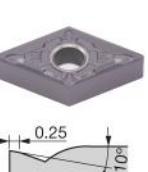
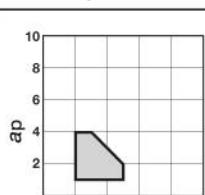
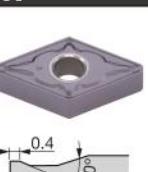
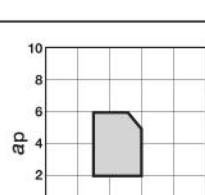
Ії äà-: f (ії/і.)

Сменные пластины Отрицательные

Ромб, 80°

Іðеіà-іàèà	Нòðóæêèїї	$f - ap$	Íïàð çàê àçà	Niëàâ		Дàçìàðû (ii)			
				N ïîëðûðèâì	AH630 AH645	Аéàïà òð àíèñàíïé ïððóæíïðè ñòð	Ò èùèíà s	Аéàïà òð ì òåäðñòëÿ ñòð	
Чистовая обработка	SF			CNMG090304-SF	●	9.525	3.18	3.81	0.4
	CNMG090308-SF	●							0.8
	CNMG120404-SF	●							0.4
	* CNMG120408-SF	●				12.7	4.76	5.16	0.8
	CNMG120412-SF	●							1.2
Получистовая обработка	SM			CNMG120404-SM	●	●	12.7	4.76	0.4
	* CNMG120408-SM	●	●						0.8
	CNMG120412-SM	●	●						1.2
Обработка от средних глубин до тяжелого точения	SH			CNMG120408-SH	●	●	12.7	4.76	0.8
	CNMG120412-SH	●	●						1.2
	CNMG120416-SH	●	●						1.6
	* CNMG160612-SH	●	●			15.875	6.35	6.35	1.2
	CNMG160616-SH	●	●						1.6
	CNMG190612-SH	●	●			19.05	6.35	7.93	1.2
	CNMG190616-SH	●	●						1.6

Ромб, 55°

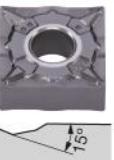
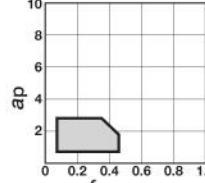
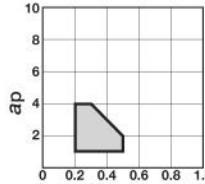
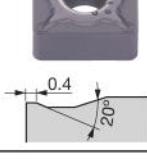
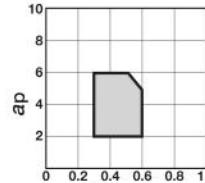
Іðеіà-іàèà	Нòðóæêèїї	$f - ap$	Íïàð çàê àçà	Niëàâ		Дàçìàðû (i i)			
				N ïîëðûðèâì	AH630 AH645	Аéàïà òð àíèñàíïé ïððóæíïðè ñòð	Ò èùèíà s	Аéàïà òð ì òåäðñòëÿ ñòð	
Чистовая обработка	SF			DNMG150404-SF	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	* DNMG150408-SF	●							0.8
	DNMG150604-SF	●				12.7	6.35	5.16	0.4
	DNMG150608-SF	●							0.8
Получистовая обработка	SM			DNMG150404-SM	●	●	12.7	4.76	0.4
	* DNMG150408-SM	●	●						0.8
	DNMG150412-SM	●	●						1.2
	DNMG150604-SM	●	●						0.4
	DNMG150608-SM	●	●			12.7	6.35	5.16	0.8
	DNMG150612-SM	●	●						1.2
Обработка от средних глубин до тяжелого точения	SH			DNMG150408-SH	●	●	12.7	4.76	0.8
	* DNMG150412-SH	●	●						1.2
	DNMG150416-SH	●	●						1.6
	DNMG150608-SH	●	●			12.7	6.35	5.16	0.8
	DNMG150612-SH	●	●						1.2

*Іðеіà-іàèà: Çià-іàèà ïíàðà ÷ià ñà-іàèà ñòðóæêèїà ñà-íà ñòð ñòð ñòð ñòð ñòð ñòð

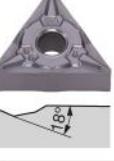
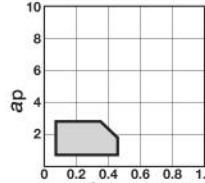
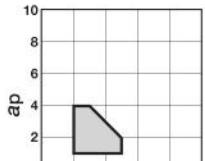
öià-÷ià ñòð ñòð ñòð ñòð ñòð ñòð

● : Èiàà ñòð ñòð ñòð ñòð ñòð ñòð

Квадрат, 90°

Іðèìå- íåíéå	Ñòðóæêîëî Âíàøíèé âèä (поперечное сечение)	$f - ap$	Íïåð çâê àçâ	Ñïëàåû		Ðàçìåðû (ii)			
				N ïïëðûòèåì AH630	N ïïëðûòèåì AH645	Âèäíà òð âïåñäüïå ïëððåçèïñòè ød	Ø èùèíà s	Âèäíà òð î òåâðñòèÿ ød1	Ðàäåéñ çåéððåçáéÿ ååððøéñ r_ε
Чистовая обработка	SF			SNMG120404-SF	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	* SNMG120408-SF			●					0.8
Обработка на средних глубинах	SM			* SNMG120408-SM	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	SNMG120412-SM			●	●				1.2
Обработка от средних глубин до тяжелого точения	SH			SNMG120408-SH	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	SNMG120412-SH			●	●				1.2
	* SNMG150612-SH			●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	SNMG150616-SH			●	●				1.6
	SNMG190612-SH			●	●	19.05	6.35	7.93	1.2
	SNMG190616-SH			●	●				1.6

Треугольные 60°

Іðèìå- íåíéå	Ñòðóæêîëî Âíàøíèé âèä (поперечное сечение)	$f - ap$	Íïåð çâê àçâ	Ñïëàåû		Ðàçìåðû (i i)			
				N ïïëðûòèåì AH630	N ïïëðûòèåì AH645	Âèäíà òð âïåñäüïå ïëððåçèïñòè ød	Ø èùèíà s	Âèäíà òð î òåâðñòèÿ ød1	Ðàäåéñ çåéððåçáéÿ ååððøéñ r_ε
Чистовая обработка	SF			TNMG160404-SF	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	* TNMG160408-SF			●					0.8
	TNMG160412-SF			●					1.2
Обработка на средних глубинах	SM			TNMG160404-SM	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	* TNMG160408-SM			●	●				0.8
	TNMG160412-SM			●	●	12.7	5.16	5.16	1.2
	TNMG220408-SM			●	●				0.8
	TNMG220412-SM			●	●				1.2

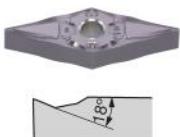
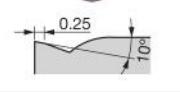
*Іðèìå- ñàéå: Çà -âíèÿ îïåðâ - ÷ííà í ñå -âíèÿ ñòðóæêîëîìà ñíàííîé îëåñòèöü í

òíà -âíú çíàéí *

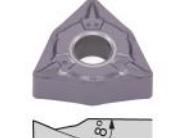
● : Èíåå óñý íà ñëëåää

Отрицательные

Ромб, 35°

Їðèìà- íàïèå	Ñòðóæêîëî Âíàøíéé âèä (поперечное сечение)	<i>f - ap</i>	Íñâð çâé àçâ	Ñieàâû		Ðàçìåðû (i i)			
				N ïîëðûòéàì	AH630 AH645	Âèàïà ôð âíèñáííé ïðöðæííñòð ød	À éùèíà s	Âèàïà ôð î òåäðñòð ød1	Ðàâåéón çâéððæáíéü r _ε
Чистовая обработка	SF	 	VNMG160404-SF * VNMG160408-SF	●		9.525	4.76	3.81	0.4 0.8
Обработка на средних глубинах	SM	 	VNMG160404-SM * VNMG160408-SM VNMG160412-SM	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2
				●	●				

Ломаный трехгранник, 80°

Їðèìà- íàïèå	Ñòðóæêîëî Âíàøíéé âèä (поперечное сечение)	<i>f - ap</i>	Íñâð çâé àçâ	Ñieàâû		Ðàçìåðû (i i)			
				N ïîëðûòéàì	AH630 AH645	Âèàïà ôð âíèñáííé ïðöðæííñòð ød	À éùèíà s	Âèàïà ôð î òåäðñòð ød1	Ðàâåéón çâéððæáíéü r _ε
Чистовая обработка	SF	 	WNMG060404-SF WNMG060408-SF WNMG080404-SF * WNMG080408-SF	●		9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 0.4 0.8
Обработка на средних глубинах	SM	 	WNMG080404-SM * WNMG080408-SM WNMG080412-SM	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2
				●	●				
Обработка от средних глубин до тяжелого точения	SH	 	WNMG080408-SH * WNMG080412-SH	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2
				●	●				

*Їðèìà ÷àíèå: Çà ÷âèé Íñâðâ ÷ííà î ñà ÷âèé Ñòðóæêîëîà ñâíííé ëëàñòðû î

òlâ ÷âíû çíàéî *

● : Èlâå òñý íà ñêëåääå

Практические примеры

Өтің қарастырылған инструмент	Адаптивный инструмент	Дополнительные параметры
Номинальный диаметр	CNMG120408-SM	CNMG120404-SM
Материал	AH630	AH645
	SUS304 / X5CrNi18-9	SUS304 / X5CrNi18-9
Изображение		
Скорость резания: Vc (м/мин.)	80 ~ 120	100
Шаг: f (мм/зуб)	0.2 ~ 0.25	0.15
Количество режущих кромок: a (шт.)	2	1
Использование	Износостойкость (износостойкость) (износостойкость)	Наружное точение (непрерывное резание и прерывистое точение)
Назначение	Наружное точение (износостойкость)	Наружное точение (износостойкость)
График износа		
Описание	AH630 демонстрирует стабильность износа и отсутствие внезапного скальвания сменной пластины благодаря сбалансированности износостойкости и сопротивления разрушению сплава.	Высокий уровень прочности AH645 в значительной степени сокращает вероятность внезапного разрушения. Это обеспечивает стабильность работы и увеличивает ресурс инструмента.



Tungaloy Corporation

Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-city, Fukushima, 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501 Fax: +81-246-36-8542
<http://www.tungaloy.co.jp/>

Tungaloy America, Inc.

Phone: +1-888-554-8394 Fax: +1-888-554-8392
<http://www.tungaloyamerica.com/>

Tungaloy Canada

Phone: +1-519-758-5779 Fax: +1-519-758-5791
<http://www.tungaloyamerica.com/>

Tungaloy de Mexico S.A.

Phone: +52-449-929-5410 Fax: +52-449-929-5411
<http://www.tungaloyamerica.com/>

Tungaloy do Brasil Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.

Phone: +55-19-38262757 Fax: +55-19-38262757
<http://www.tungaloy.co.jp/br/>

Tungaloy Germany GmbH

Phone: +49-2173-90420-0 Fax: +49-2173-90420-19
<http://www.tungaloy.de>

Tungaloy France S.A.S.

Phone: +33-1-6486-4300 Fax: +33-1-6907-7817
<http://www.tungaloy-eu.com/>

Tungaloy Italia S.r.l.

Phone: +39-02-252012-1 Fax: +39-02-252012-65
<http://www.tungaloy-eu.com/>

Tungaloy Czech s.r.o

Phone: +420 532 123 391 Fax: +420 532 123 392
<http://www.tungaloy.co.jp/cz/>

Tungaloy Ibérica S.L.

Phone: +34 93 1131360 Fax: +34 93 1131361
<http://www.tungaloy.co.jp/es/>

Tungaloy Scandinavia AB

Phone: +46-462119200 Fax: +46-462119207
<http://www.tungaloy.co.jp/se/>

Tungaloy Rus, LLC

Phone: +7 4722 58 57 57 Fax: +7 4722 58 57 83
<http://www.tungaloy.co.jp/rus/>

Tungaloy Polska Sp. z o.o

Phone: +48-22-617-0890 Fax: +48-22-617-0890
<http://www.tungaloy.co.jp/pl/>

Tungaloy UK Ltd

Phone: +44 121 309 0163 Fax: +44 121 270 9694
<http://www.tungaloy.co.jp/uk>

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.

Phone: +86-21-3632-1880 Fax: +86-21-3621-1918
<http://www.tungaloy.co.jp/tcts/>

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co.,Ltd.

Phone: +66-2-714-3130 Fax: +66-2-714-3134
<http://www.tungaloy.co.th>

Tungaloy Singapore (Pte.),Ltd.

Phone: +65-6391-1833 Fax: +65-6299-4557
<http://www.tungaloy.co.jp/tspl/>

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Phone: +91-22-6124-8804 Fax: +91-22-6124-8899
<http://www.tungaloy.co.jp/in/>

Tungaloy Korea Co., Ltd

Phone: +82-2-6393-8930 Fax: +82-2-6393-8952
<http://www.tungaloy.co.jp/kr/>

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

Phone: +603-7805-3222 Fax: +603-7804-8563
<http://www.tungaloy.co.jp/my/>

Tungaloy Australia Pty Ltd

Phone: +612-9672-6844 Fax: +612-9672-6866
<http://www.tungaloy.co.jp/au>

Distributed by:



ISO 9001 certified
QC00J0056
Tungaloy Corporation
18/10/1996

ISO 14001 certified
EC97J1123
Tungaloy Group
Japan site and Asian
production site
26/11/1997