

Канавка, отрезка
DUO J^{UST} CUT

www.tungaloy.com

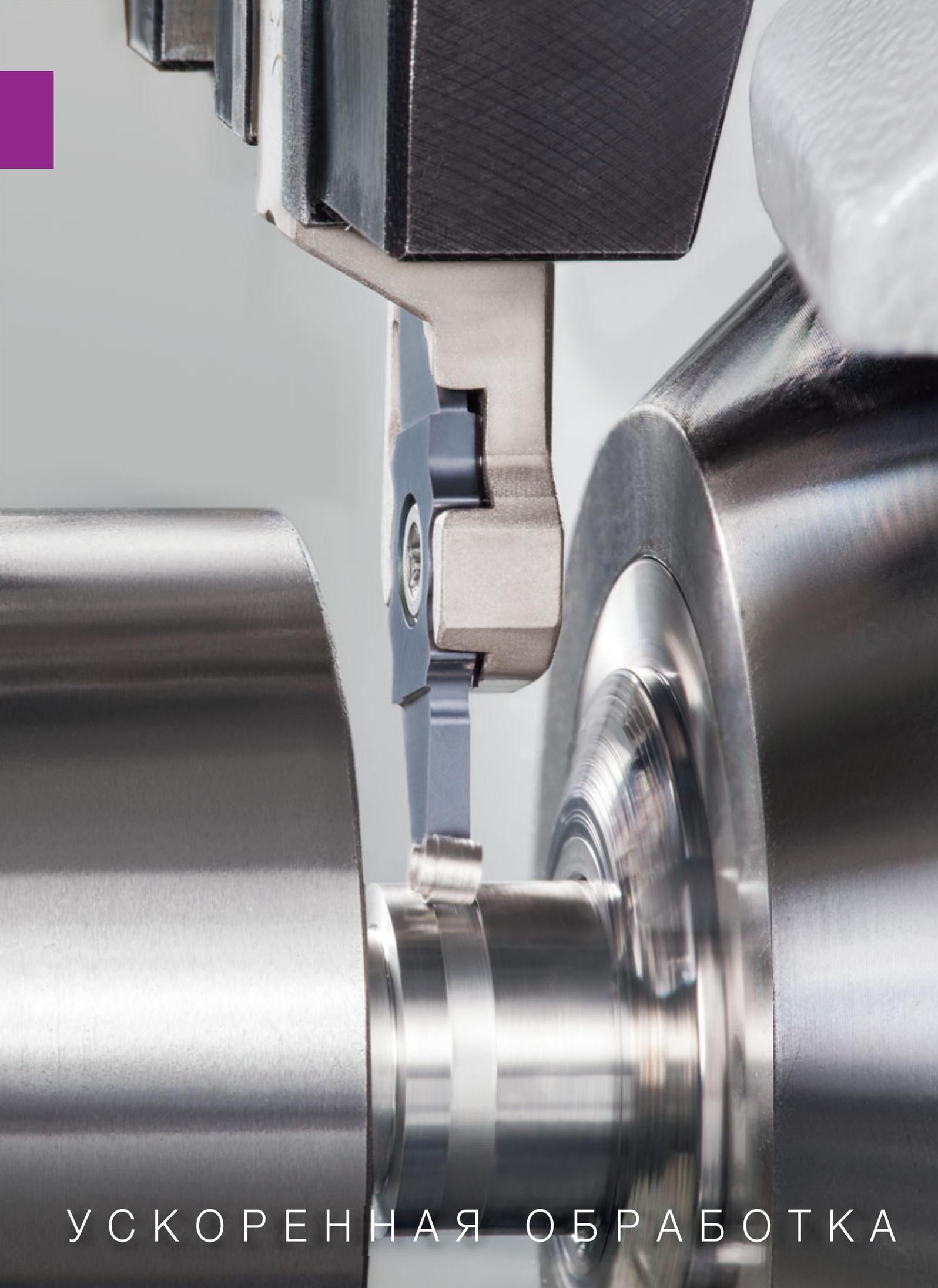
Tungaloy Report No. 504-G



Новая отрезная пластина обеспечивает стабильную работу до диаметра детали 20 мм



INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



У С К О Р Е Н Н А Я О Б Р А Б О Т К А





DuoJust-Cut, новая линейка малоразмерного инструмента с прочной пластиной с двумя режущими кромками, отлично подходит для отрезки деталей диаметром до 20 мм.

Инновационная система крепления пластины обеспечивает стабильность на операциях отрезки

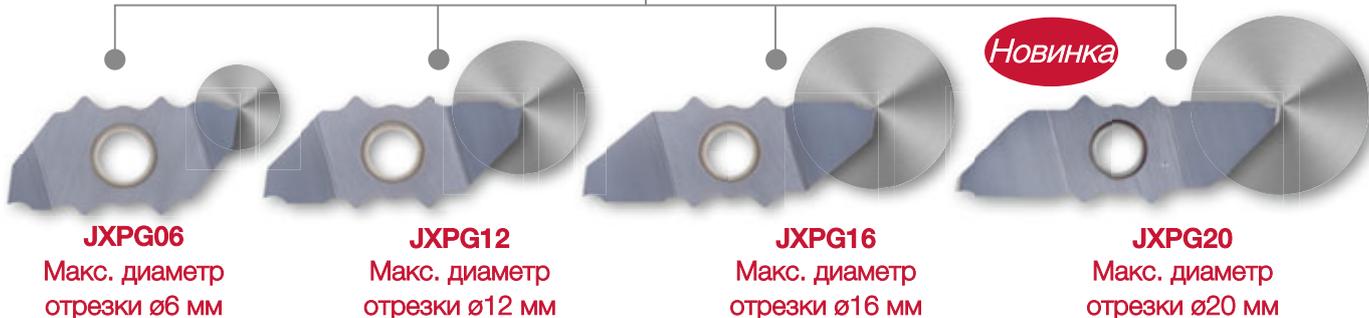
4 типа пластин для различных диаметров отрезки могут устанавливаться в одну державку

- Оптимизированная длина вылета для стабильной обработки

Державка обычного типа



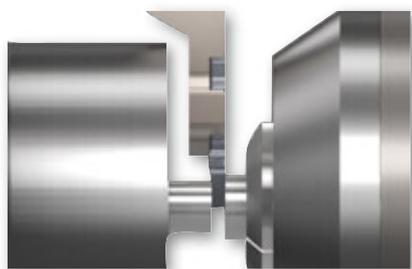
Державка для противощпинделя



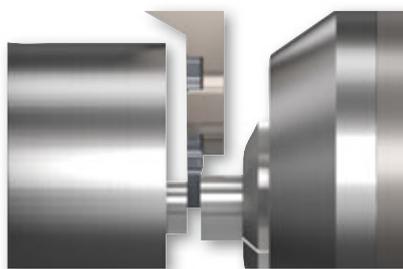
Державка для противощпинделя

- Идеально подходит для отрезания короткой детали при узком подходе при использовании вспомогательного шпинделя

Правосторонняя



Левосторонняя



Уникальная система зажима для очень надежного крепления

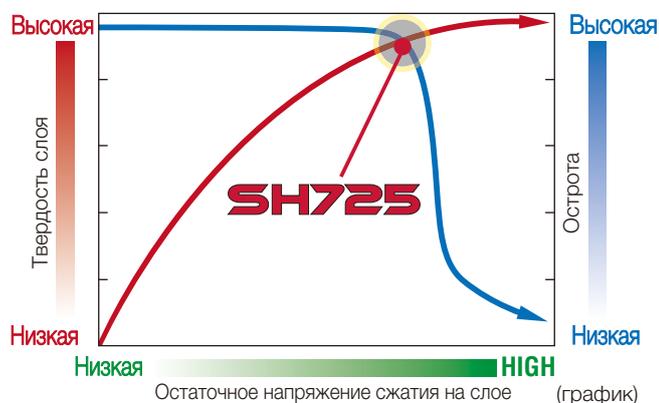


- Неиспользуемая режущая кромка всегда защищена благодаря инновационной системе зажима

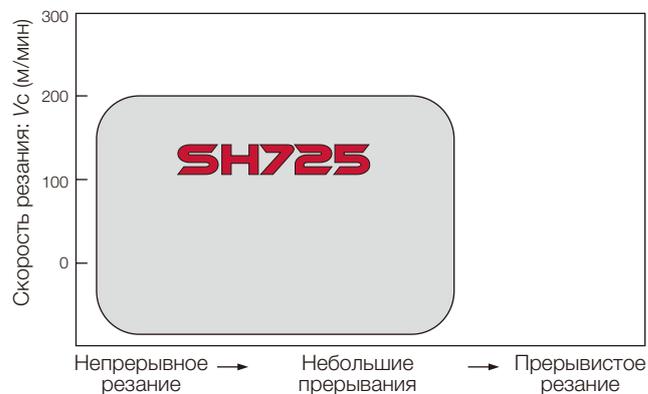
- Даже если одна режущая кромка откалывается, можно использовать другую неиспользуемую кромку, так как пластина зажата в центре

SH725, новый сплав PVD для малых токарных станков

- PVD сплав предназначен для чистовой обработки
- Хороший баланс между твердостью и остротой
- Высокая прочность сцепления



Диапазон применения

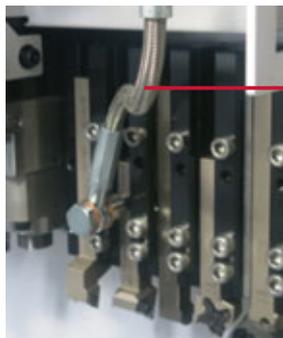


Обеспечивает стабильную обработку на небольших токарных станках

Бескамерная конструкция упрощает настройку инструмента благодаря подаче охлаждающей жидкости через тело державки

Наружная трубка подачи СОЖ

DirectTungJet система

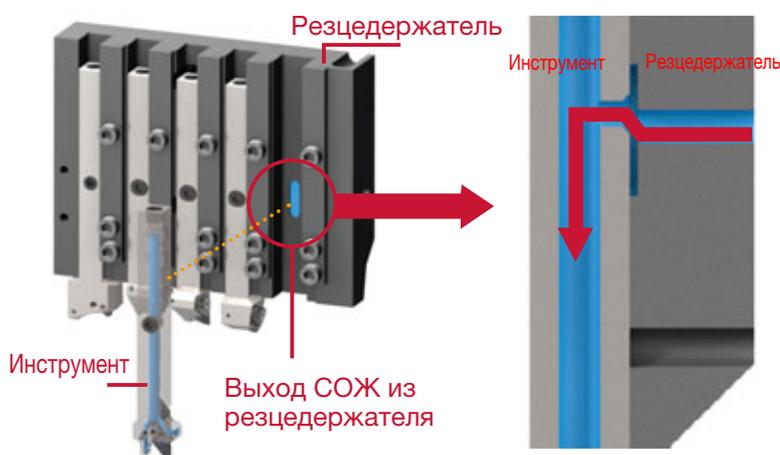


Трубка

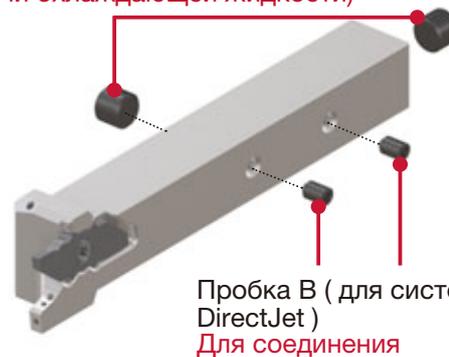


Нет необходимости в настройке трубки подачи охлаждающей жидкости. Устраняет запутывание стружки на трубках и упрощает замену инструмента.

СОЖ подается через резцедержатель непосредственно в зону резания



Пробка А (для подключения внешней трубки подачи охлаждающей жидкости)



Пробка В (для системы DirectJet)
Для соединения

Используйте инструмент без охлаждающей жидкости, когда подача охлаждающей жидкости через инструмент не требуется.

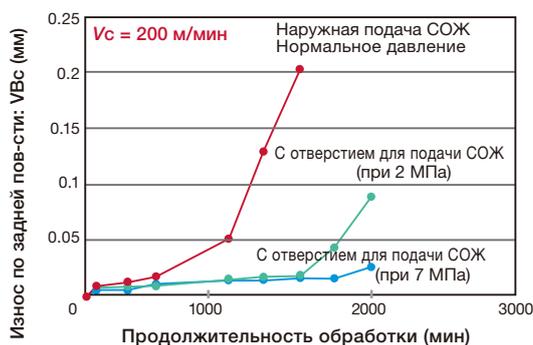
Уменьшение износа инструмента благодаря TungTurn-Jet

M

**Нержавеющие стали:
отрезка (SUS304)**



Материал : SUS304
Державка : JSXXL1212X09-CHP
Пластина : JXPG16L20F SH725
Скор. резания : $V_c = 100$ м/мин
Подача : $f = 0.03$ мм/об
СОЖ : Масло



Улучшение удаления стружки с TungTurn-Jet

M

**Нержавеющие стали:
отрезка (SUS304)**

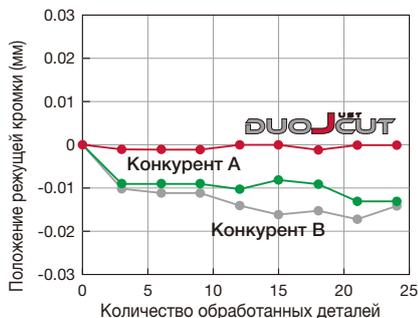


Материал : SUS304
Державка : JSXXL1212X09-CHP
Пластина : JXPG16L20F SH725
Скор. резан.: $V_c = 100$ м/мин
Подача : $f = 0.03$ мм/об
Тип СОЖ : Масло



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ

Положение режущей кромки при обработке

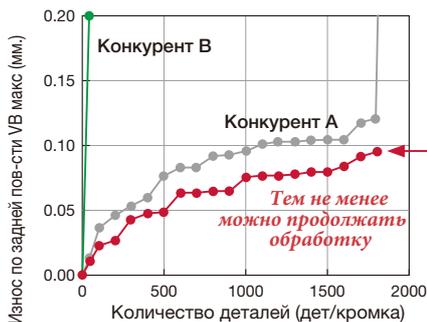


Процесс: замер 1 → обработка → замер 2
 Смещение положения режущей кромки = разница между измерения 1 и 2

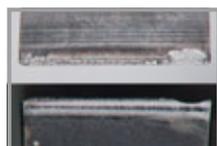
Державка : JSXXL1212F09-S
 Пластина : JXPG16L20F / SH725
 Материал : S45C / C45, 170HB
 Скор. резания : $V_c = 100$ м/мин
 Подача : $f = 0.06$ мм/rev
 Ширина канавки : $CW = 2.0$ мм
 Операция : Отрезка ($\phi 16$)
 Охлаждение : водораств. тип
 Станок : швейцарского типа

Система базирования пластины по трем точкам системы DuoJust-Cut обеспечивает очень надежное крепление, что гарантирует стабильную механическую обработку

Стойкость обычной державки: углеродистая сталь



P Державка : JSXXL1212X09
 Пластина : JXPG16L20F / SH725
 Материал : S45C / C45, 210HB
 Скор. резания : $V_c = 150$ м/мин
 Подача : $f = 0.06$ мм/rev
 ($\leq \phi 2: 0.01$ мм/rev) : CW
 Ширина канавки = 2 мм
 Операция : Отрезка ($\phi 16$)
 Охлаждение : водораств. тип
 Станок : швейцарского типа



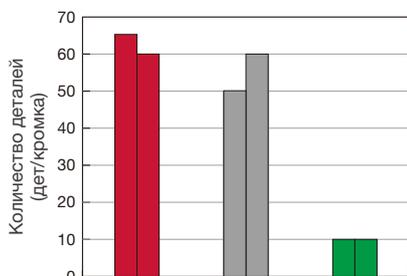
Конкурент А
1,800 дет.



Конкурент В
10 дет.

DuoJust-Cut увеличивает срок службы инструмента и уменьшает износ по задней поверхности при обработке стали благодаря улучшенной системе зажима пластины.

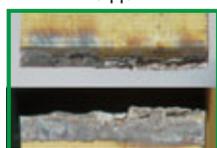
Стойкость обычной державки: нержавеющая сталь



DUOJUST CUT SH725
70 дет.

Конкурент А
60 дет.

Конкурент В
10 дет.

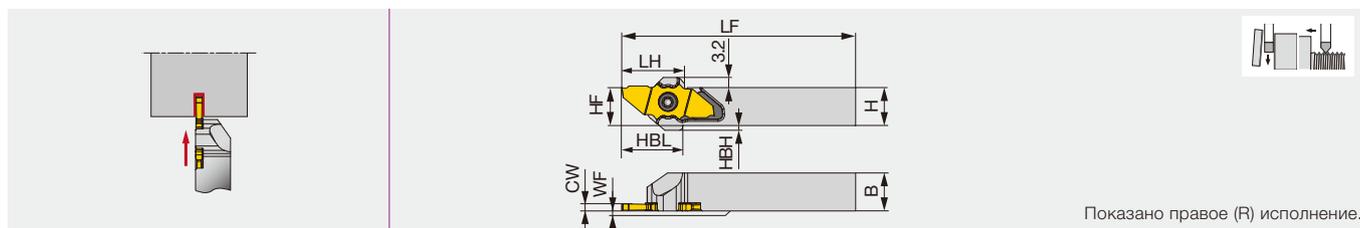


M Toolholder : JSXXL1212X09
 Insert : JXPG16L20F / SH725
 Workpiece material : SUS303 / X10CrNiS18-9, 230HB
 Скор. резания : $V_c = 120$ м/мин
 Подача : $f = 0.04$ мм/rev ($\leq \phi 2: 0.01$ мм/rev)
 Ширина канавки : $CW = 2.0$ мм
 Операция : Отрезка ($\phi 16$)
 Охлаждение : водораств. тип
 Станок : швейцарского типа

Стойкость DuoJust-Cut при обработке нержавеющей стали гораздо выше, чем у конкурентов

JSXXR/L

Державка для отрезки для токарных станков швейцарского типа



Обозначение	CW	H	B	WF	LF**	HF	HBH	LH**	HBL**	Пластина	Момент затяжки*
JSXXR/L1010X09	1 - 2	10	10	0.2	120	10	3	19.65	19	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212F09	1 - 2	12	12	0.2	85	12	1.5	19.65	19	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212X09	1 - 2	12	12	0.2	120	12	1.5	19.65	19	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09	1 - 2	16	16	0.2	120	16	-	19.65	-	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L2020H09	1 - 2	20	20	0.2	100	20	-	22.5	-	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*Момент затяжки: рекомендуемый момент затяжки (Нм) для зажима

**

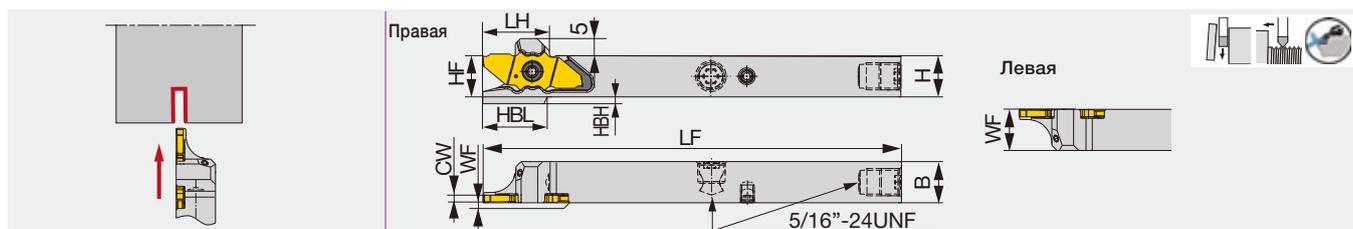
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5

JSXXR/L-X-CHP

Державка для отрезки для токарных станков швейцарского типа с системой DirectTungJet



Обозначение	CW	H	B	WF	LF**	HF	HBH	LH**	HBL**	Пластина	Момент затяжки*
JSXXR/L1212X09-CHP	1 - 2	12	12	0.2/11.8	120	12	2	19.4	18.8	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09-CHP***	1 - 2	16	16	0.2/15.8	120	16	2.5	19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
New JSXXR/L1616X09B-CHP	1 - 2	16	16	0.2/15.8	120	16	-	19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*Момент затяжки: рекомендуемый момент затяжки (Нм) для зажима

**Приведенные выше значения LF (функциональная длина) LH (длина головки) и HBL (длина смещения головки-низа) действительны для пластины JXPG16

. LF, LH и HBL будут на 2 мм короче, чем указанные выше значения для пластин JX * G12 ** и JXPG20 ***, и на 4 мм короче для JXPG06 *.

Примечание: используйте правую пластину (JX * G ** R ***) для правой державки (JSXXR ***); левая пластина (JX * G ** L ***) - для левой (JSXXL ***).

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Пробка СОЖ	Ключ	DirectJet пробка	Ключ
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

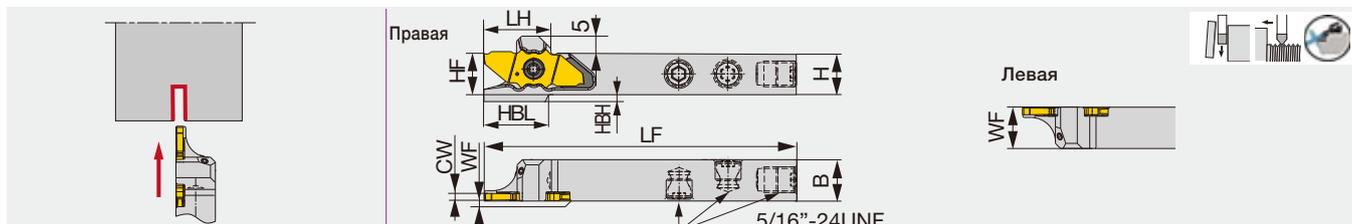
Ширина резания : 1.0 мм и 1.5 мм (для макс. диаметра отрезки $\phi 6$ мм)

: 1.5 мм и 2.0 мм (для макс. диаметра отрезки $\phi 12$ мм, $\phi 16$ мм и $\phi 20$ мм)

Шаг резьбы : 0.2 ~ 1.5 мм

JSXXR/L-F-CHP

Державка для отрезки для токарных станков швейцарского типа



Обозначение	CW	H	B	WF	LF**	HF	HBL	LH**	HBL**	Пластина	Момент затяжки*
JSXXR/L1212F09-CHP	1 - 2	12	12	0.2/11.8	85	12	2	19.4	-	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*Момент затяжки: рекомендуемый момент затяжки (Нм) для зажима

Приведенные выше значения LF (функциональная длина) LH (длина головки) и HBL (длина смещения головки-низа) действительны для пластины JXPG16 *. LF, LH и HBL будут на 2 мм короче, чем указанные выше значения для пластин JX * G12 ** и JXPG20 ***, и на 4 мм короче для JXPG06 ****.

Примечание: используйте правую пластину (JX * G ** R ***) для правой державки (JSXXR ***); левая пластина (JX * G ** L ***) - для левой (JSXXL ***).

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Пробка СОЖ	Ключ
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

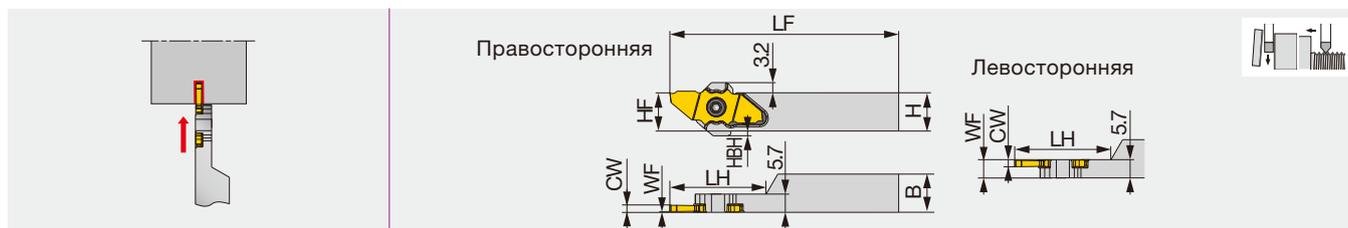
Ширина резания : 1.0 мм и 1.5 мм (для макс. диаметра отрезки $\phi 6$ мм)

: 1.5 мм и 2.0 мм (для макс. диаметра отрезки $\phi 12$ мм, $\phi 16$ мм и $\phi 20$ мм)

Шаг резьбы : 0.2 ~ 1.5 мм

JSXXR/L-S

Державка для противопинделя для токарных станков швейцарского типа



Обозначение	CW	H	B	WF	LF**	LH**	HF	HBL	Пластина	Момент затяжки*
JSXXR/L1010X09-S***	1 - 2	10	10	0.2/5.5	120	26	10	3	JX*G06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212F09-S***	1 - 2	12	12	0.2/5.5	85	26	12	1.5	JX*G06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212X09-S***	1 - 2	12	12	0.2/5.5	120	30	12	1.5	JX*G06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1616X09-S	1 - 2	16	16	0.2/5.5	120	30	16	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2

*Момент затяжки: рекомендуемый момент затяжки (Нм) для зажима

Приведенные выше значения LF (функциональная длина) LH (длина головки) и HBL (длина смещения головки-низа) действительны для пластины JXPG16 *. LF, LH и HBL будут на 2 мм короче, чем указанные выше значения для пластин JX * G12 ** и JXPG20 ***, и на 4 мм короче для JXPG06 ***.

Примечание: используйте правую пластину (JX * G ** R ***) для правой державки (JSXXR ***); левая пластина (JX * G ** L ***) - для левой (JSXXL ***).

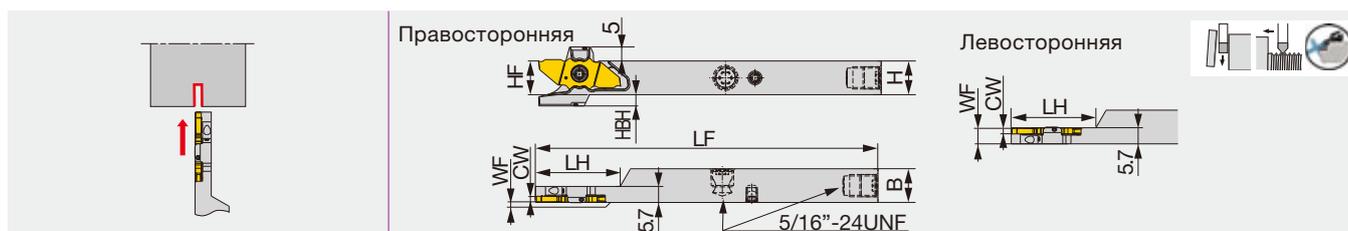
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSXXR***-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL***-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

JSXXR/L-X-S-CHP

Державка для противопинделя для токарных станков швейцарского типа и системой DirectTungJet



Обозначение	CW	H	B	WF	LF**	HF	HBL	LH**	Пластина	Torque*
JSXXR/L1212X09-S-CHP***	1-2	12	12	0.2/5.5	120	12	4	≤ 30	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212X09B-S-CHP	1-2	12	12	0.2/5.5	85	12	2	≤ 30	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09-S-CHP***	1-2	16	16	0.2/5.5	120	16	1.5	≤ 30	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-S-CHP	1-2	16	16	0.2/5.5	120	16	-	≤ 30	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*Момент затяжки: рекомендуемый момент затяжки (Нм) для зажима

Приведенные выше значения LF (функциональная длина) LH (длина головки) и HBL (длина смещения головки-низа) действительны для пластины JXPG16 *. LF, LH и HBL будут на 2 мм короче, чем указанные выше значения для пластин JX * G12 ** и JXPG20 ***, и на 4 мм короче для JXPG06 ***.

Примечание: используйте правую пластину (JX * G ** R ***) для правой державки (JSXXR ***); левая пластина (JX * G ** L ***) - для левой (JSXXL ***).

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



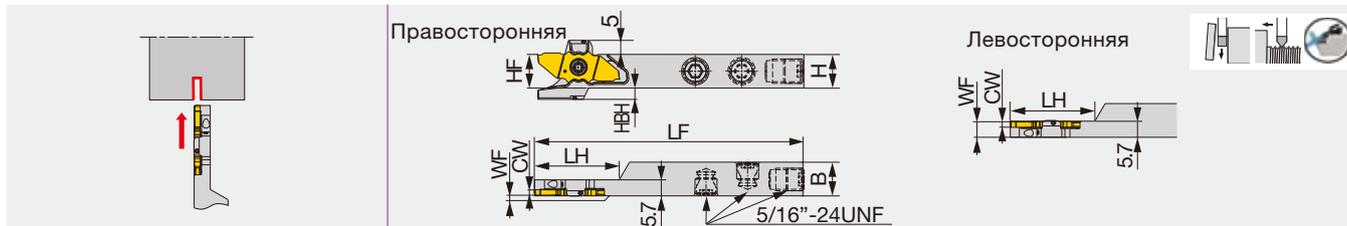
Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Пробка СОЖ	Ключ	DirectJet пробка	Ключ
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Ширина : 1.0 мм и 1.5 мм (для макс. диаметра отрезки ø6 мм)

отрезки : 1.5 мм и 2.0 мм (для макс. диаметра отрезки ø12 мм, ø16 мм и ø20 мм)

JSXXR/L-F-S-CHP

Державка для противопинделя для токарных станков швейцарского типа



Обозначение	CW	H	B	WF	LF**	HF	HBH	LH**	Пластина	Torque*
JSXXR/L1212F09-S-CHP***	1-2	12	12	0.2/5.5	85	12	4	26	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
New JSXXR/L1212F09B-S-CHP	1-2	12	12	0.2/5.5	85	12	2	30	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*Момент затяжки: рекомендуемый момент затяжки (Нм) для зажима

Приведенные выше значения LF (функциональная длина) LH (длина головки) и HBL (длина смещения головки-низа) действительны для пластины JXPG16 *. LF, LH и HBL будут на 2 мм короче, чем указанные выше значения для пластин JX * G12 ** и JXPG20 ***, и на 4 мм короче для JXPG06 ***.

Примечание: используйте правую пластину (JX * G ** R ***) для правой державки (JSXXR ***); левая пластина (JX * G ** L ***) - для левой (JSXXL ***).

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Пробка СОЖ	Ключ
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

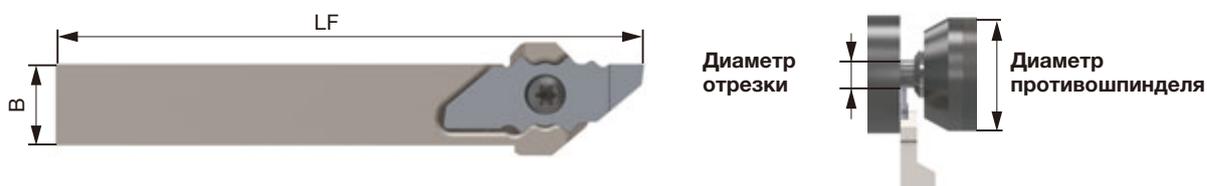
Ширина : 1.0 мм и 1.5 мм (для макс. диаметра отрезки $\phi 6$ мм)

отрезки : 1.5 мм и 2.0 мм (для макс. диаметра отрезки $\phi 12$ мм, $\phi 16$ мм и $\phi 20$ мм)

КАК ВЫБРАТЬ ИНСТРУМЕНТ

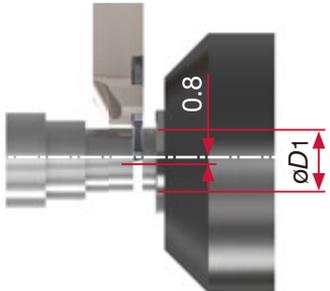
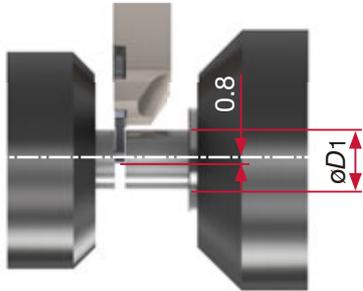
Применение	Механическая обработка заготовки большого диаметра		Обработка малого диаметра заготовки с коротким вылетом.	
	Главный шпиндель	Противошпиндель	Инструмент противошпинделя	
			Заготовка для дальнейшей обработки зажата в противошпинделе.	Заготовка для дальнейшей обработки зажата в главном шпинделе.
	Главный шпиндель Лезвие инструмента приближено к главному шпинделю.	Противошпиндель Главный шпиндель Лезвие инструмента приближено к противошпинделю	Противошпиндель Главный шпиндель Лезвие инструмента приближено к главному шпинделю.	Противошпиндель Главный шпиндель Лезвие инструмента приближено к противошпинделю
Державка	R-hand (JSXXR тип)	L-hand (JSXXL тип)	R-hand (JSXXR-S тип)	L-hand (JSXXL-S тип)
Пластина	Правая направленная пластина не оставляет бобышки. (тип JXPG**R***-15)	Левосторонняя нейтральная пластина (тип JXPG**L***)	Правосторонняя нейтральная пластина (тип JXPG**R***)	Левосторонняя нейтральная пластина (тип JXPG**L***)

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ПРОТИВОШПИНДЕЛЯ



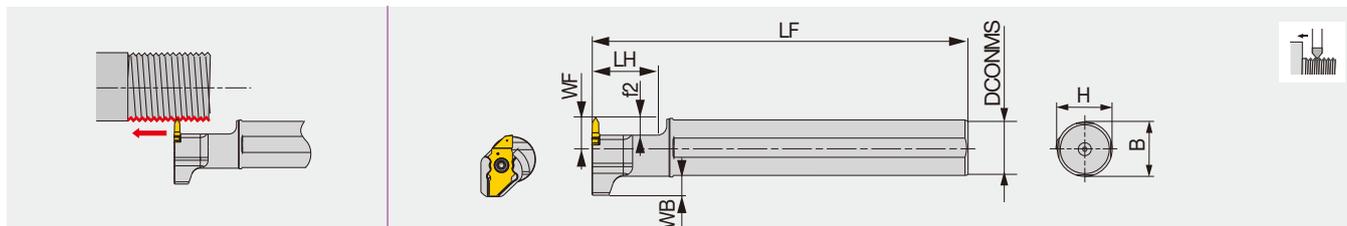
Диаметр противошпинделя	Диаметр резки	B	LF	Пластина	Державка
ø40	~ ø6	10	116	JXPG06*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø6	12	81	JXPG06*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø12	10	118	JXPG12*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø12	12	83	JXPG12*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø16	10	120	JXPG16*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø6	12	116	JXPG06*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø6	16	116	JXPG06*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø12	12	118	JXPG12*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø12	16	118	JXPG12*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø50	~ ø16	12	120	JXPG16*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø16	16	120	JXPG16*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø20	12	122	JXPG20*	JSXXR/L1212X09B-S-CHP
ø50	~ ø20	16	122	JXPG20*	JSXXR/L1616X09-S

МАКС. ДИАМЕТР ОТРЕЗКИ И ГЛУБИНА КАНАВКИ

Инструмент главного шпинделя	Инструмент протившпинделя
 <p data-bbox="371 808 539 831">Главный шпиндель</p>	 <p data-bbox="655 808 1018 831">Протившпиндель Главный шпиндель</p>
<p>Режущая кромка инструмента переходит на 0.8 мм. за ось вращения детали при отрезке. øD1 = Макс. диаметр отрезки.</p>	

JS-SXXL09

Державки - цилиндрический хвостовик для нарезания резьбы



Обозначение	DCONMS	H	B	WB	LF	LH	WF	f2	Пластина	Torque*
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	5.9	90	21	10	6	JX*G06R...,12R...	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	5.9	120	21	10	6	JX*G06R...,12R...	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	5.4	90	21	10	6	JX*G06R...,12R...	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	5.4	120	21	10	6	JX*G06R...,12R...	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	4.4	120	21	10	6	JX*G06R...,12R...	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	2.9	100	21	10	6	JX*G06R...,12R...	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	2.7	120	21	10	6	JX*G06R...,12R...	1.2

*Момент затяжки: рекомендуемый момент затяжки (Нм) для зажима

На державку с круглым сечением хвостовика может устанавливаться резьбовая пластина (тип JXTG12FR) или отрезная (типы JXPG06R и 12R); тем не менее, круглый хвостовик редко используется для операции отрезки.

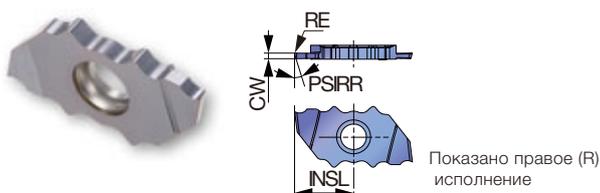
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS***-SXXL09	CSTC-4L055L	T-1008/5

ПЛАСТИНА

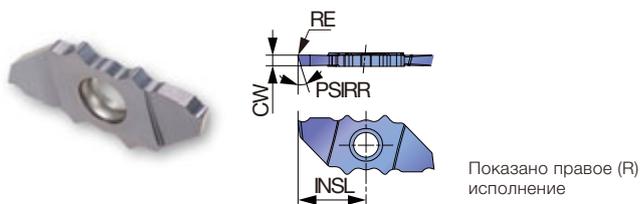
JXPG06R/L-F (острая кромка)



Обозначение	Grade SH725		Dimensions (mm)				
	R	L	CUTDIA	CW	RE	INSL	PSIRR/L
JXPG06R/L10F	●	●	6	1	0.05	10.5	-
JXPG06R/L15F	●	●	6	1.5	0.05	10.5	-
JXPG06R/L10F-15	●	●	6	1	0.05	10.5	15
JXPG06R/L15F-15	●	●	6	1.5	0.05	10.5	15

● : Складская позиция
 CUTDIA: Макс. диаметр отрезки
 Количество в упаковке = 5 шт.

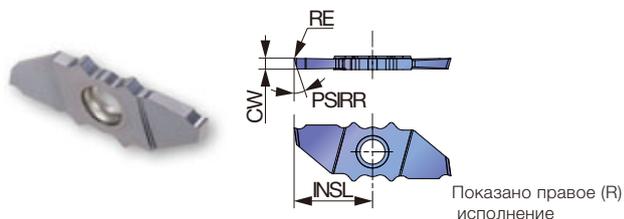
JXPG12R/L-F (острая кромка)



Обозначение	Grade SH725		Dimensions (mm)				
	R	L	CUTDIA	CW	RE	INSL	PSIRR/L
JXPG12R/L15F	●	●	12	1.5	0.05	12.5	-
JXPG12R/L20F	●	●	12	2	0.05	12.5	-
JXPG12R/L15F-15	●	●	12	1.5	0.05	12.5	15
JXPG12R/L20F-15	●	●	12	2	0.05	12.5	15

● : Складская позиция
 CUTDIA: Макс. диаметр отрезки
 Количество в упаковке = 5 шт.

JXPG16R/L-F (Острая кромка)

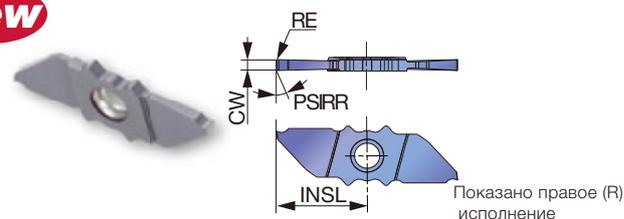


Обозначение	Grade SH725		Dimensions (mm)				
	R	L	CUTDIA	CW	RE	INSL	PSIRR/L
JXPG16R/L15F	●	●	16	1.5	0.05	14.5	-
JXPG16R/L20F	●	●	16	2	0.05	14.5	-
JXPG16R/L15F-15	●	●	16	1.5	0.05	14.5	15
JXPG16R/L20F-15	●	●	16	2	0.05	14.5	15

● : Складская позиция
 CUTDIA: Макс. диаметр отрезки
 Количество в упаковке = 5 шт.

JXPG20R/L-F (Острая кромка)

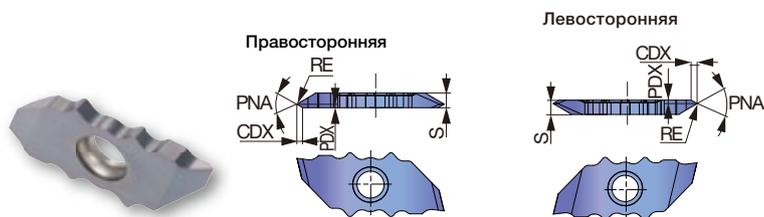
New



Обозначение	Grade SH725		Dimensions (mm)				
	R	L	CUTDIA	CW	RE	INSL	PSIRR/L
JXPG20R/L15F	●	●	20	1.5	0.05	16.5	-
JXPG20R/L20F	●	●	20	2	0.05	16.5	-
JXPG20R/L15F-15	●	●	20	1.5	0.05	16.5	15
JXPG20R/L20F-15	●	●	20	2	0.05	16.5	15

● : Складская позиция
 ● : Новинка
 CUTDIA: Макс. диаметр отрезки
 Количество в упаковке = 5 шт.

JXTG12FR/L-60 (Для нарезания резьбы/(острая кромка)



Обозначение	Сплав SH725		Шаг	Размеры (мм)				
	R	L		PDX	CDX	RE	S	PNA
JXTG12FR/L-60A-000	●	●	0.2 - 0.4	0.25	0.4	0.05 max Flat	2.5	60
JXTG12FR/L-60B-000	●	●	0.2 - 0.4	2.25	0.4	0.05 max Flat	2.5	60
JXTG12FR/L-60A-005	●	●	0.4 - 1	0.6	0.99	0.05	2.5	60
JXTG12FR/L-60B-005	●	●	0.4 - 1	1.9	0.99	0.05	2.5	60
JXTG12FR/L-60N-010	●	●	1 - 1.5	1.25	2.07	0.1	2.5	60

● : Складская позиция
Количество в упаковке = 5 шт.

ОРИЕНТАЦИЯ КРОМОК И ОПИСАНИЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПЛАСТИНЫ

	Тип А	Тип В	Тип N
Правая			
Левая			

JXTG 12 F R - 60 A - 005

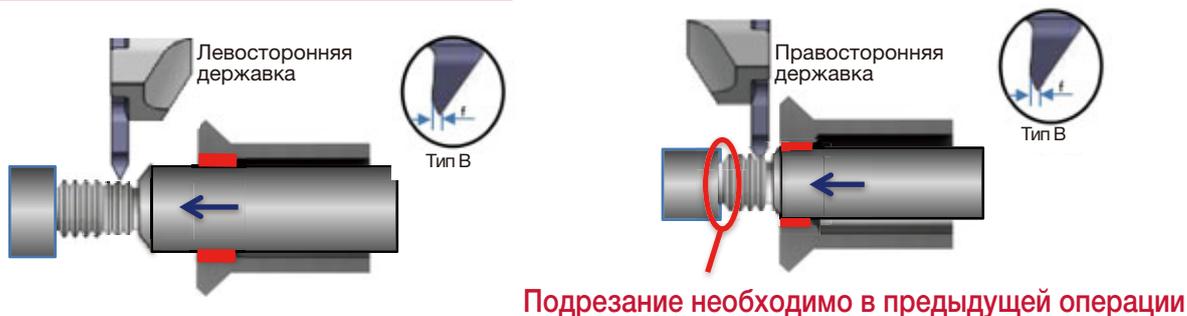
Форма пластины | Размер пластины | Направление | Угол резьбы | Ориентация кромки | Радиус при вершине

F: острая кромка

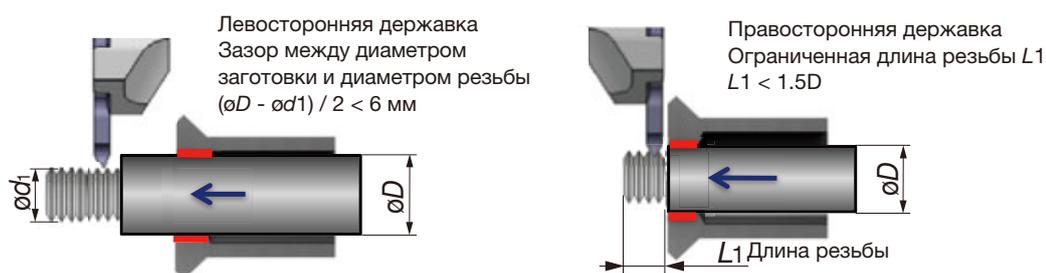
КОГДА ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПЛАСТИНЫ ТИПА А И В



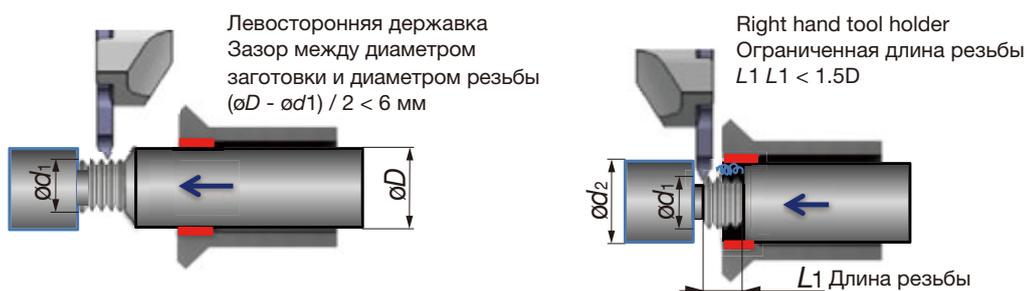
Нарезание резьбы при обратном точении



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ В ГЛАВНОМ ШПИНДЕЛЕ



Нарезание резьбы при обратном точении



СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Материал обработки	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин)	Подача f (мм/об)
P	Низкоуглеродистая сталь (C15, C20, и др.)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Углеродистые стали, легированные стали (C55, 42CrMoS4, и др.)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Автоматные стали (SUN22, SUN23, и др.)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	Нержавеющие стали (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	Алюминиевые сплавы (A5056, A6061, и др.)	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	Медные сплавы (C2600, C280C, и др.)	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	Титановые сплавы (Ti-6Al-4V, и др.)	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	Жаропрочные сплавы (Inconel718, и др.)	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05

ДЕТАЛИ ДЛЯ СИСТЕМЫ ПОДАЧИ СОЖ

Соединительный шланг

Рис. 1

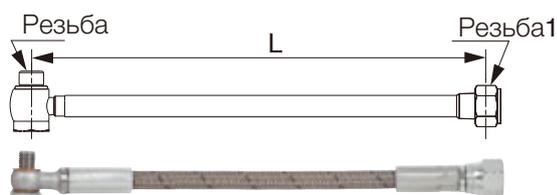
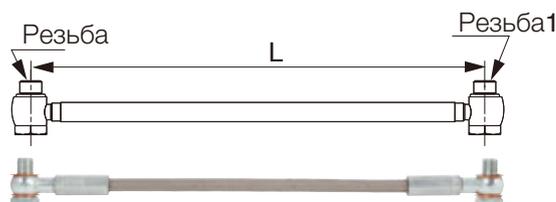
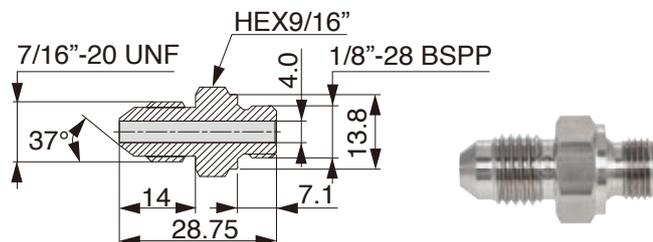


Рис. 2



Обозначение	Длина L	Размер резьбы		Макс. давление (МПа)	Рис.
		Резьба	Резьба1		
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

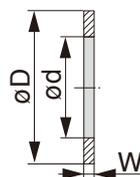
Переходник



Обозначение

CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

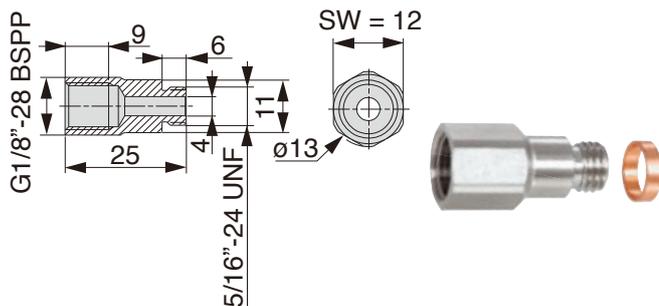
Уплотнительное кольцо



Обозначение

Обозначение	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	11	8	2.5

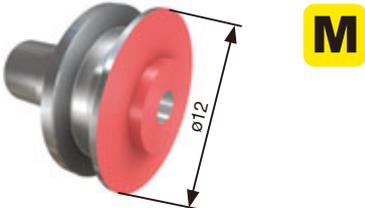
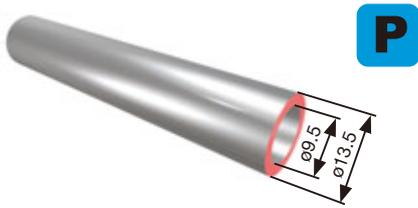
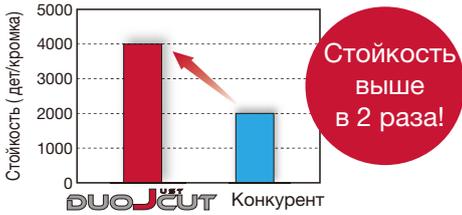
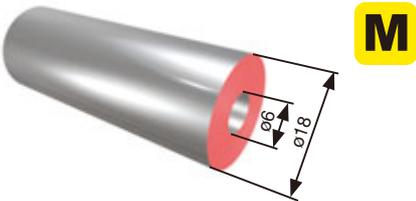
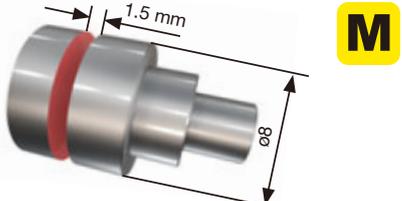
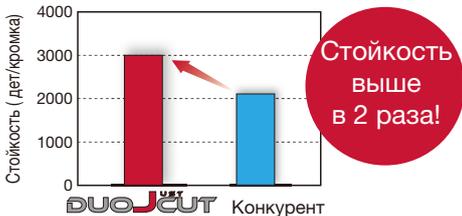
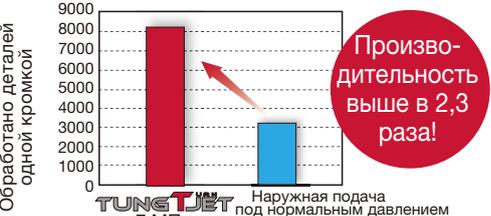
Переходник для небольших станков с уплотнительным кольцом



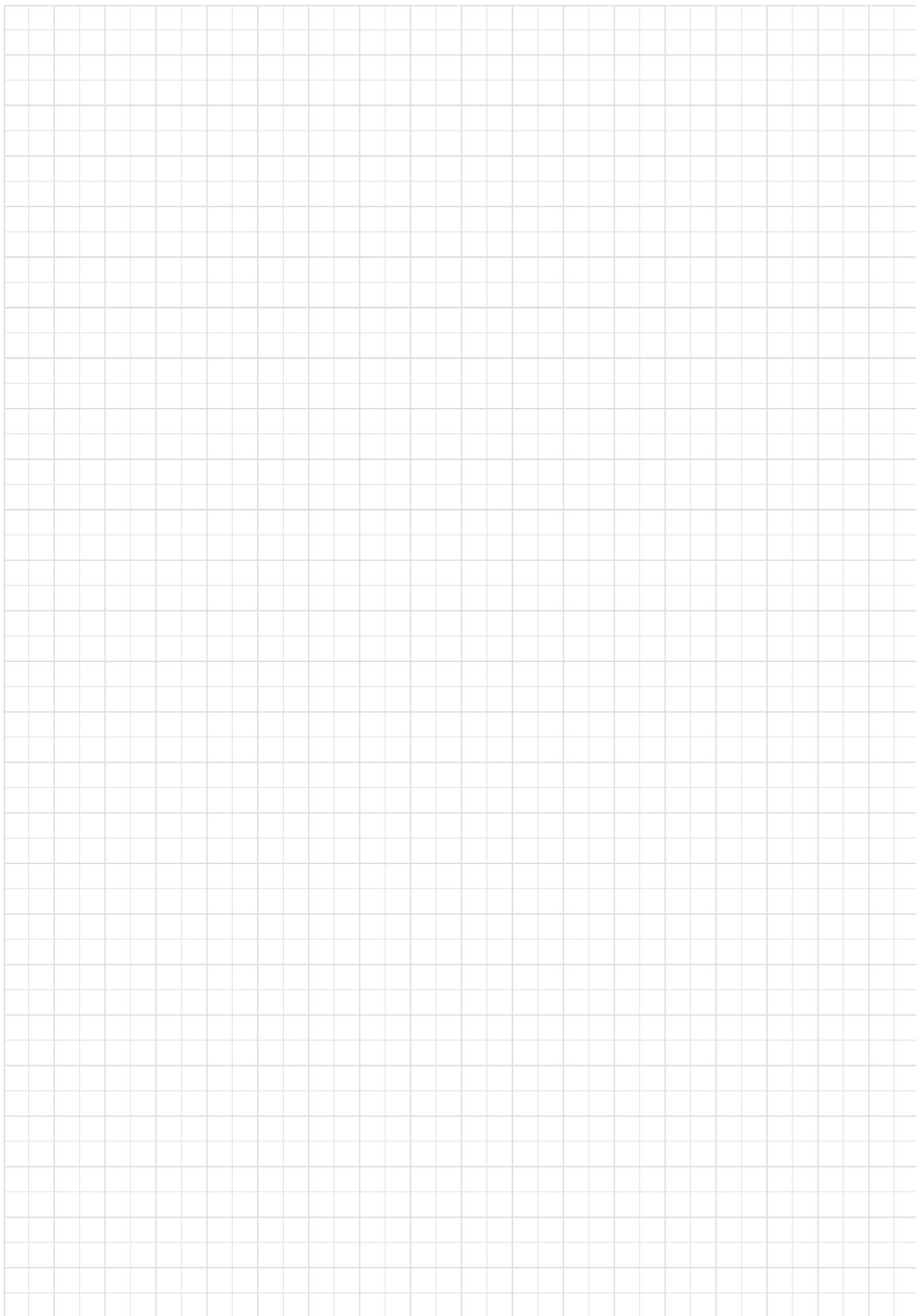
Обозначение

CHP-CONNECTOR/5/16-G1/8

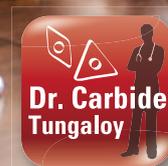
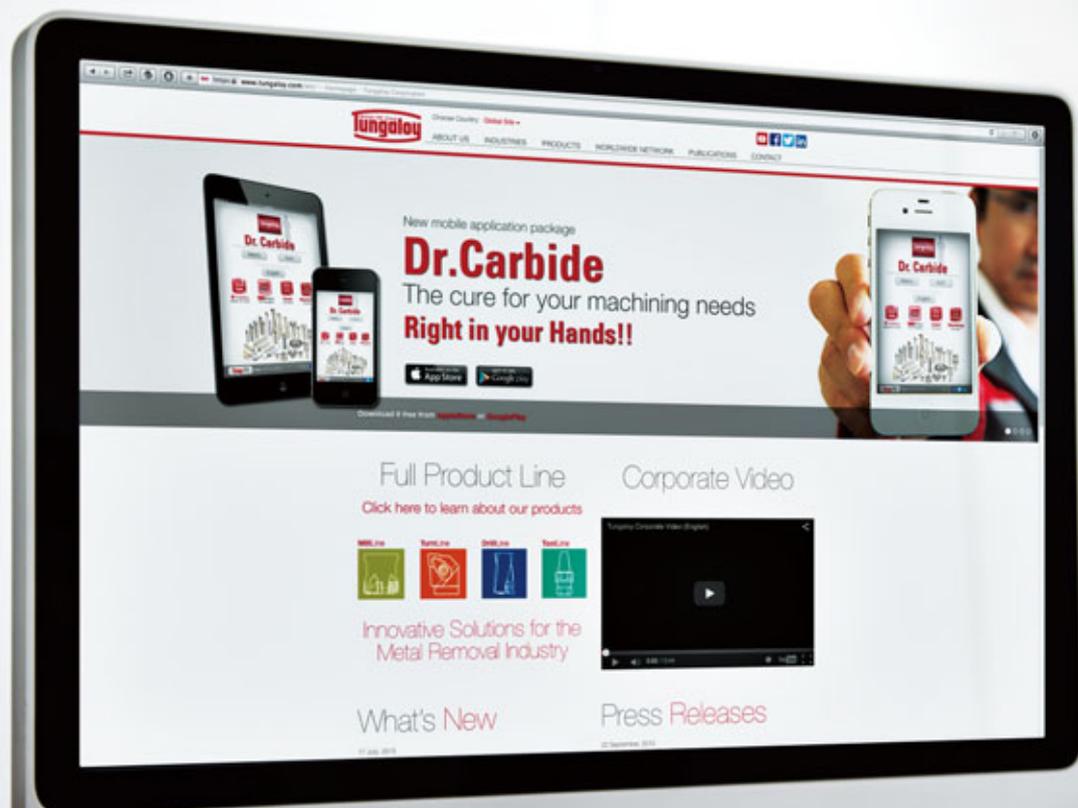
Примеры обработки

Деталь		Гидравлический компонент	Ограничитель
Державка		JSXXL1212X09-S	JSXXL1212X09-S
Пластина		JXPG16L20F	JXPG12L15F
Сплав		SH725	SH725
Обрабатываемый материал		SUS304 / X5CrNi18-9	Низкоуглеродистая сталь
			
Режимы резания	Скор. резания: Vc (м/мин)	75	120
	Подача f: (мм/об)	0.02	0.03
	Ширина канавки : CW (мм)	2.0	1.5
	Операция	отрезка	отрезка
	Охлаждение	водорастворимый тип	водорастворимый тип
Результат		 <p>Стойкость выше в 2 раза!</p> <p>DuoJust-Cut удваивает срок службы инструмента и обеспечивает отличную поверхность обработки благодаря высокой жесткости зажима пластины</p>	 <p>Отличное дробление стружки</p> <p>DuoJust-Cut обеспечивает лучшее стружкообразование, чем у конкурента, даже при отрезке деталей малого диаметра. Кроме того, DuoJust-Cut - пластины с острой режущей кромкой обеспечивают стабильную обработку без вибрации</p>
Деталь		Деталь инжектора	Деталь инжектора
Державка		JSXXL1212X09-S	JSXXR1212X09-CHP
Пластина		JXPG12L20F	JXPG16R15F
Сплав		SH725	SH725
Обрабатываемый материал		SUS304L	SUS304 / X5CrNi18-9
			
Режимы резания	Скор. резания: Vc (м/мин)	100	120
	Подача f: (мм/об)	0.05	0.08
	Ширина канавки : CW (мм)	2	2.5
	Операция	отрезка	отрезка
	Охлаждение	водорастворимый тип	водорастворимый тип
Результат		 <p>Стойкость выше в 2 раза!</p> <p>DuoJust-Cut продлевает срок службы инструмента до 130% и уменьшает заусенцы благодаря острой режущей кромке.</p>	 <p>Производительность выше в 2,3 раза!</p> <p>Система подачи СОЖ высокого давления TungTurn-Jet позволила увеличить срок службы инструмента до 230% по сравнению с наружной подачей, одновременно уменьшая износ инструмента во время операции отрезки</p>

ЗАМЕТКИ



Проверьте наш сайт и наше Приложение, чтобы получить больше информации!



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play

Tungaloy Corporation (Head office)

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

Tungaloy America, Inc.

3726 N Ventura Drive
Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.co.jp/ca

Tungaloy de Mexico S.A.

C Los Arellano 113,
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.co.jp/mx

Tungaloy do Brasil Ltda.

Avd. Independencia N4158 Residencial Flora
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brasil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.com/br

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1
D-40789 Monheim, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.de

Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio
1 rue de la Terre de feu
F-91952 Courtaboeuf Cedex, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.it

Tungaloy Czech s.r.o.

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
www.tungaloy.es

Tungaloy Scandinavia AB

Bultgatan 38
442 40 Kungälv, Sweden
Phone: +46-462119200
www.tungaloy.se

Tungaloy Rus, LLC

36-D Harkovsky Lane
308009 Belgorod, Russia
Phone: +7 4722 24 00 07
Fax: +7 4722 24 00 08
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy East LLC

Stachek str., h.4, office 2, Ekaterinburg,
620017, Russia
Phone: +7-343-389-13-22
Fax: +7-343-278-94-35
www.tungaloy.co.jp/rue

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

ul. Genewska 24
03-963 Warszawa, Poland
Phone: +48-22-617-0890
Fax: +48-22-617-0890
www.tungaloy.co.jp/pl

Tungaloy U.K. Ltd

The Technology Centre,
Wolverhampton Science Park
Glaisher Drive, Wolverhampton
West Midlands WV10 9RU, UK
Phone: +44 121 4000 231
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk
salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.co.jp/hu
info@tungaloytools.hu

Tungaloy Turkey

Dudullu.OSB 4. Cad No:4
34776 Umraniye Istanbul, TURKEY
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.com.tr
info@tungaloy.com.tr

Tungaloy Benelux b.v.

Tjalk 70
NL-2411 NZ Bodegraven, Netherlands
Phone: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy-benelux.com

Tungaloy Croatia

Josipa Kozarca 4
10432 Bregana, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.hr

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei
Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co.,Ltd.

Interlink tower 4th Fl.
1858/5-7 Bangna-Trad Road
km.5 Bangna, Bangna, Bangkok 10260
Thailand
Phone: +66-2-751-5711
Fax: +66-2-751-5715
www.tungaloy.co.th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

62 Ubi Road 1, #06-11 Oxley BizHub 2
Singapore 408734
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy Vietnam

Unit 18, 4th Fl. Saigon Centre Building
65 Le Loi Blvd.
Dist 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Phone: +84-8-3827-0201
Fax: +84-8-3827-0203
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Indiabulls Finance Centre,
Unit # 902-A, 9th Floor,
Tower 1, Senapati Bapat Marg,
Elphinstone Road (West),
Mumbai-400013, India
Phone: +91-22-6124-8804
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.co.jp/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Phone: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.co.jp/kr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14
Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Phone: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.com.my

Tungaloy Australia Pty Ltd

PO Box 2232, Rowville,
Victoria 3178, Australia
Phone: +61-3-9755-8147
Fax: +61-3-9755-6070
www.tungaloy.com.au

PT. Tungaloy Indonesia

Kompleks Grand Wisata Block AA-10 No.3-5
Cibitung
Bekasi 17510, Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.co.jp/id



www.tungaloy.com

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

To see this product in action visit:

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



DOWNLOAD
Dr. Carbide App



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Oct. 2018 (TJ)