Member IMC Group Tungaloy

DOMTURN TUNGALOY

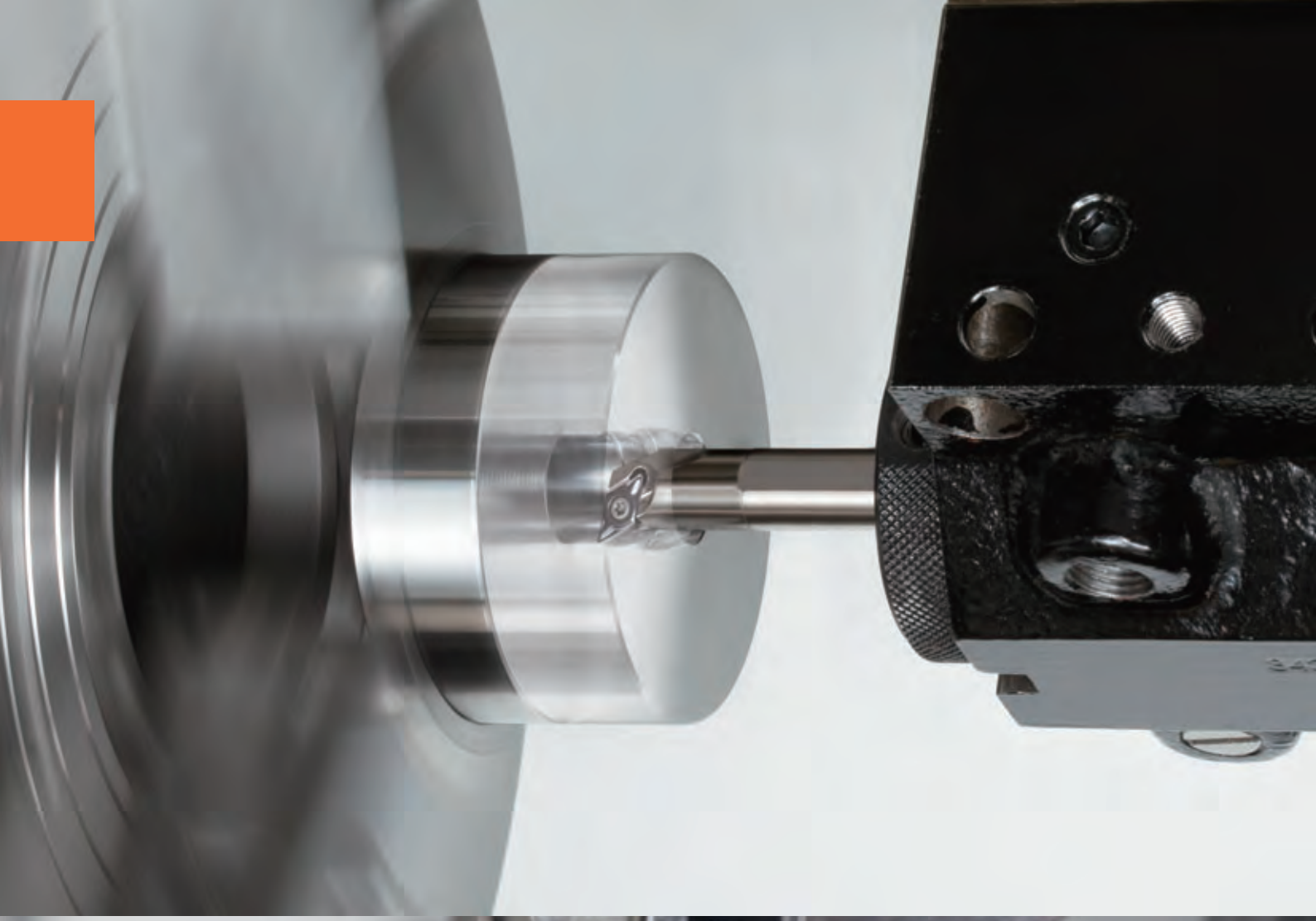
TurnLine

TURNLINE

Tungaloy Report No. 417-E

www.tungaloy.com

Инновационная пластина является экономически эффективным решением!



www.tungaloy.com

TurnLine

DOMTURN

TUNGALOY

Пластины VXGU, новый инструмент, новые стружколомы и новые сплавы!

Member IMC Group Tungaloy

DOMTURN

TUNGALOY

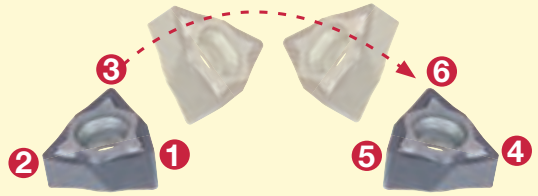
Экономичные двухсторонние позитивные пластины.

Инновационные многогранные пластины с системой фиксации типа "ласточкин хвост", обеспечивают стабильную и качественную обработку.

Пластины

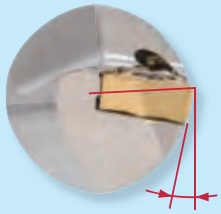
Большой угол наклона пластины

WXGU0403·· **Пластины с шестью позитивными режущими кромками**

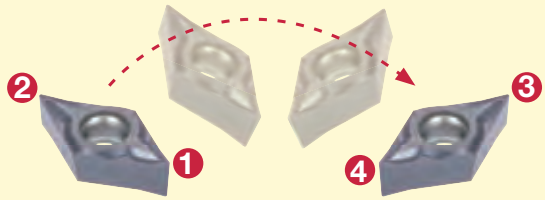


Наружное точение

Внутреннее точение

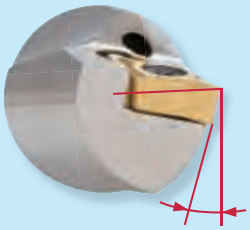


DXGU0703·· **Пластины с 4 позитивными режущими кромками.**



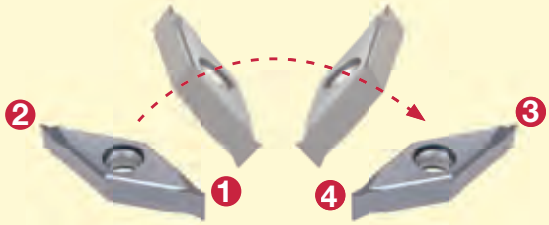
Наружное точение

Внутреннее точение



Новинка

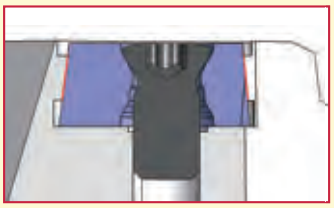
VXGU09T2·· **Пластины с 4 позитивными режущими кромками.**



Наружное точение

Державки

Система крепления пластины типа "ласточкин хвост" обеспечивает стабильную обработку.



Наружное точение

Ключом типа JP можно работать с двух сторон.

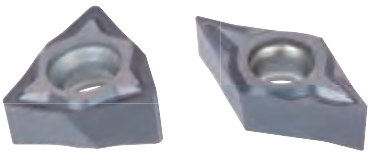
Внутреннее точение.

Уникальный дизайн для лучшего отвода стружки.

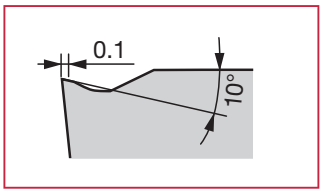
Струя СОЖ направлена на режущую кромку.

Уникальный дизайн стружколомов

TS / Стружколомы JTS/TSW



WXGU0403·· DXGU0703··

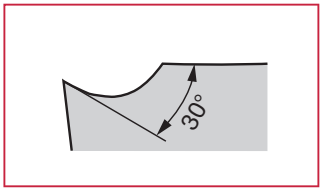


P M K

Отличное удаление стружки. Подходит для обработки стали и нержавеющей стали.

Стружколомы SS/JSS

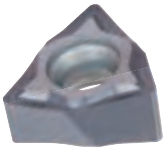
WXGU0403·· DXGU0703··



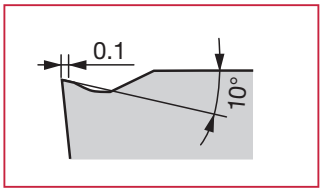
M P

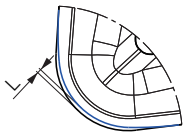
Эктремально низкие силы резания. Подходит для обработки стали и нержавеющей стали.

Стружколом T SW (Wiper)



WXGU0403··





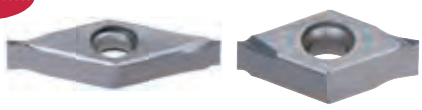
L = -0.05 мм.

P M K

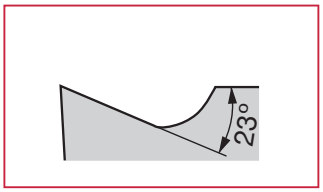
Отличное качество поверхности даже при скоростном точении.

Стружколом J RP

Новинка



VXGU09T2·· DXGU0703··



Острая режущая кромка обеспечивает превосходный контроль стружки.

Стружколомы общего назначения.

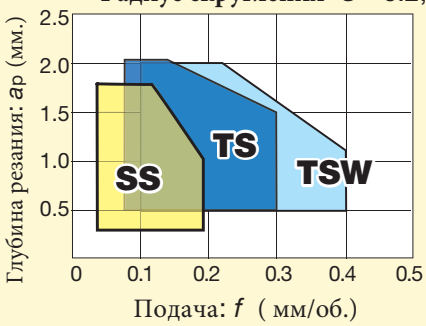
WXGU0403·· -TS / SS / TSW

DXGU0703·· -TS / SS

Усиленная режущая кромка обеспечивает стабильную работу инструмента при получистовой и чистовой обработке.

■ **Область применения.**

Радиус скругления r_ε = 0.2, 0.4, 0.8



Стружколомы для обработки малых деталей.

WXGU0403·· - JTS / JSS

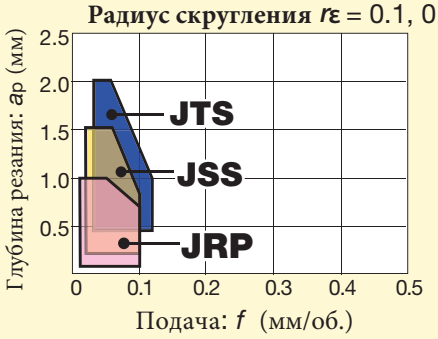
DXGU0703·· -JTS / JSS

VXGU09T2·· -JRP

Отличное решение для снижения вибраций. Используется при чистовой обработке.

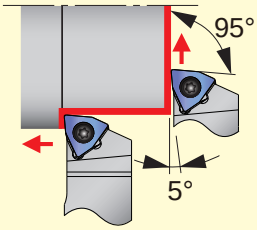
■ **Область применения**

Радиус скругления r_ε = 0.1, 0.2

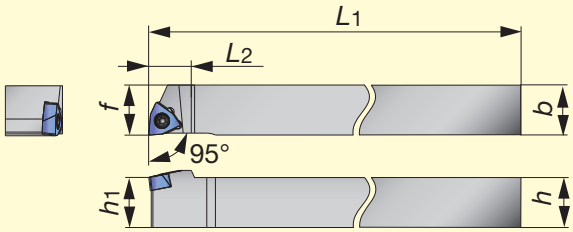


Державки для наружного точения

JSWL2XR/L Подрезка торца и точение. Тип - JS (Позитивный угол, крепление винтом)



Тип режущей кромки **L2**



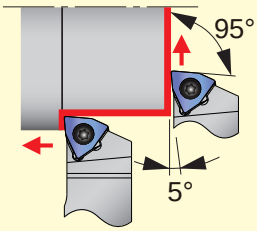
Без смещения

Показано правое (R) исполнение

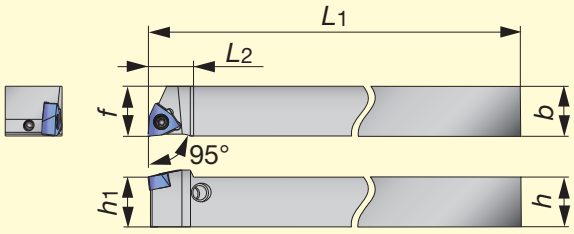
Код заказа	Склад		Размеры (мм.)						Радиус скругления	Пластина	Запасные части		Усилие зажима
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_ε		Зажимной винт	Ключ	(Н*м)
JSWL2XR/L1010X04	●	●	10	10	120	11	10	10	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSWL2XR/L1212F04	●	●	12	12	85	11	12	12	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSWL2XR/L1212X04	●	●	12	12	120	11	12	12	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSWL2XR/L1616X04	●	●	16	16	120	13	16	16	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
Новинка JSWL2XR/L2020H04	●	●	20	20	100	13	20	20	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9

1. Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
2. Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

JPWL2XR/L Подрезка торца и точение Тип-JP(Позитивный угол, система крепления рычагом)



Тип режущей кромки L2



Без смещения

Показано правое (R) исполнение

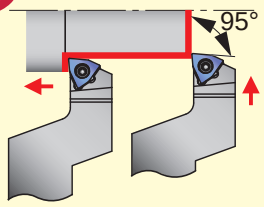
Код заказа	Склад		Размеры (мм.)						Стандартный радиус	Пластина	Запасные части				Усилие зажима
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_ε		Рычаг	Шток	Зажимной винт	Ключ	(Н*м)
JPWL2XR/L1010X04	●	●	10	10	120	11	10	10	0.2	WXGU0403**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	1.0
JPWL2XR/L1212F04	●	●	12	12	85	11	12	12	0.2	WXGU0403**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	1.0
JPWL2XR/L1212X04	●	●	12	12	120	11	12	12	0.2	WXGU0403**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	1.0
JPWL2XR/L1616X04	●	●	16	16	120	13	16	16	0.2	WXGU0403**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	1.0

1. Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
2. Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

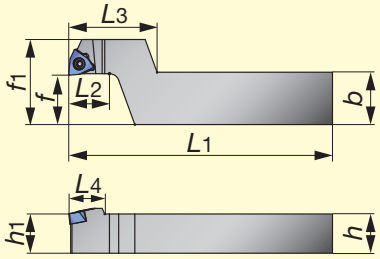
● : **Складская позиция**

JSWLXR-F Подрезка торца и точение Отогнутая шейка (Позитивный угол, крепление винтом)

Новинка



Тип режущей кромки L



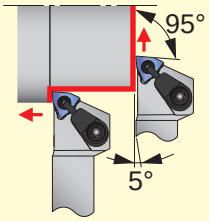
Показано правое (R) исполнение

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)									Стандартный радиус	Пластина	Запасные части		Усилие зажима
	R	L	h	b	L_1	L_2	L_3	L_4	h_1	f	f_1	r_ε		Зажимной винт	Ключ	(Н*м)
JSWLXR1016X04-F15	●		10	16	120	12	27	11	10	15	26	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSWLXR1216F04-F15	●		12	16	85	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSWLXR1216X04-F15	●		12	16	120	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSWLXR1620X04-F15	●		16	20	120	12	27	11	16	15	26	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9

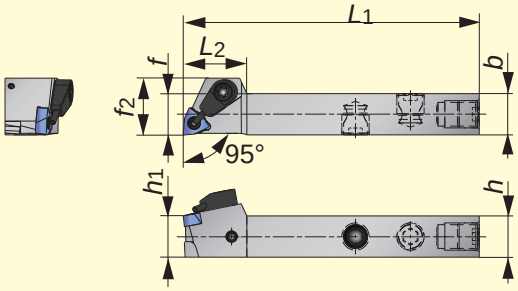
❶ Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
❷ Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

TUNGJET TUNGALOY

JSWL2XR/L-CHP Подрезка торца и точение Тип -CHP (Положительный угол, крепление прижимом)



Тип режущей кромки L2



Без смещения

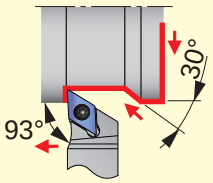
Показано правое (R) исполнение

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Стандартный радиус	Пластина	Усилие зажима
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_ε		(Н*м)
JSWL2XR/L1212F04-CHP	●	●	12	12	85	18	12	12	16.5	0.2	WXGU0403**L/R	0.9

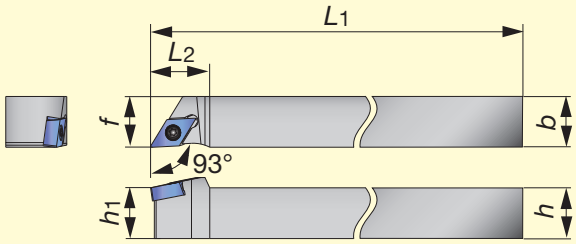
❶ Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
❷ Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

JSDJ2XR/L Подрезка торца и точение Тип JS (Положительный угол, крепление винтом)

Без смещения



Тип режущей кромки J2



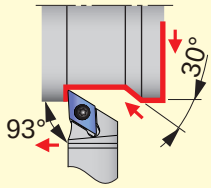
Показано правое (R) исполнение

Код заказа	Склад R	Склад L	Размеры (мм.) h	b	L_1	L_2	h_1	f	Стандартный радиус r_ε	Пластина	Запасные части Зажимной винт	Ключ	Усилие зажима (Н*м)
JSDJ2XR/L1010X07	●	●	10	10	120	14	10	10	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	●	●	12	12	85	14	12	12	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	●	●	12	12	120	14	12	12	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	●	●	16	16	120	18	16	16	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
Новинка JSDJ2XR/L2020H07	●	●	20	20	100	18	20	20	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9

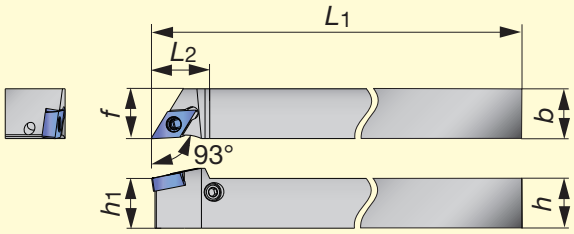
❶ Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
❷ Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

JPDJ2XR/L Подрезка торца и точение Тип-JP (Позитивный угол, крепление рычагом).

Без смещения



Тип режущей кромки J2



Показано правое (R) исполнение

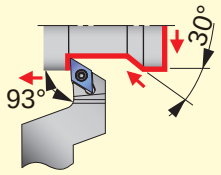
Код заказа	Склад R	Склад L	Размеры (мм.) h	b	L_1	L_2	h_1	f	Стандартный радиус r_ε	Пластина	Запасные части Рычаг	Шток	Зажимной винт	Ключ	Усилие зажима (Н*м)
JPDJ2XR/L1010X07	●	●	10	10	120	14	10	10	0.2	DXGU0703**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	1.0
JPDJ2XR/L1212F07	●	●	12	12	85	14	12	12	0.2	DXGU0703**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	1.0
JPDJ2XR/L1212X07	●	●	12	12	120	14	12	12	0.2	DXGU0703**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	1.0
JPDJ2XR/L1616X07	●	●	16	16	120	18	16	16	0.2	DXGU0703**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	1.0

❶ **Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)**
❷ **Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)**

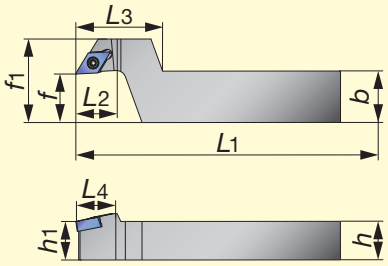
● : **Складская позиция**

JSDJXR-F Подрезка торца и точение Отогнутая шейка (Позитивный угол, крепление винтом)

Новинка



Тип режущей кромки J



Показано правое (R) исполнение

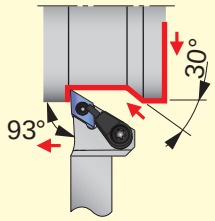
Код заказа	Склад		Размеры (мм.)									Стандартный радиус	Пластина	Запасные части		Усилие зажима
	R	L	h	b	L_1	L_2	L_3	L_4	h_1	f	f_1	r_ε		Зажимной винт	Ключ	(Н*м)
JSDJXR1016X07-F15	●		10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJXR1216F07-F15	●		12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJXR1216X07-F15	●		12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJXR1620X07-F15	●		16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9

❶ Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
❷ Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

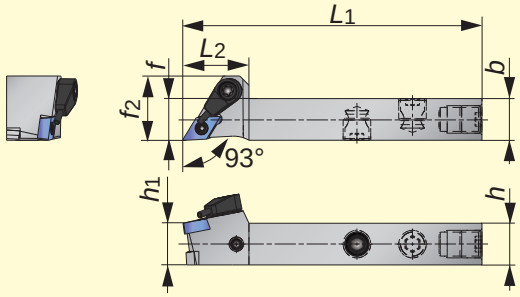
TUNGJET TUNGALOY

JSDJ2XR/L-CHP Подрезка торца и точение Тип -CHP (Положительный угол, крепление прижимом)

Без смещения



Тип режущей кромки J2



Показано правое (R) исполнение

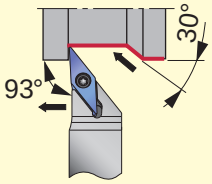
Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Стандартный радиус	Пластина	Усилие зажима
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_ε		(Н*м)
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	●	●	12	12	85	19	12	12	18.5	0.2	DXGU0703**L/R	0.9

❶ Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
❷ Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

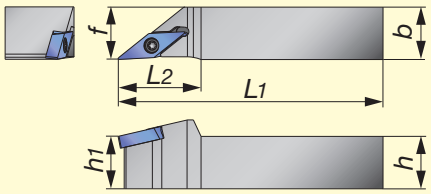
JSVJ2XR/L Точение и обработка по контуру Тип JS (Положительный угол, крепление винтом)

Новинка

Без смещения



Тип режущей кромки L



Показано правое (R) исполнение

Код заказа	Склад		Размеры (мм.)						Стандартный радиус	Пластина	Запасные части		Усилие зажима
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_ε		Зажимной винт	Ключ	(Н*м)
JSVJ2XR/L1010X09	●	●	10	10	120	17	10	10	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	●	●	12	12	85	19	12	12	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	●	●	12	12	120	19	12	12	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	●	●	16	16	120	19	16	16	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	●	●	20	20	100	19	20	20	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9

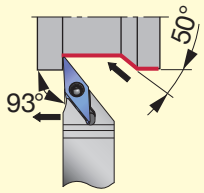
❶ Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
❷ Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

●: Складская позиция

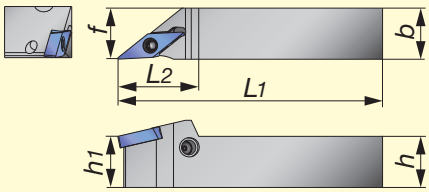
JPVJ2XR/L Точение и обработка по контуру Тип JP (Положительный угол, крепление рычаго

Новинка

Без смещения



Тип режущей кромки J

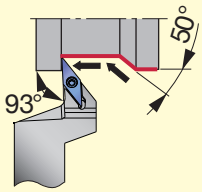


Код заказа	Склад		Размеры (мм.)						Стандартный радиус	Пластина	Запасные части				Усилие зажима
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f	r_ε		Рычаг	Шток	Зажимной винт	Ключ	(Н*м)
JPVJ2XR/L1010X09	●	●	10	10	120	19	10	10	0.2	VXGU09T2**L/R	SLLV-1	SL-PI-2	SR 10400611	HW 2.0/5 RED	1.0
JPVJ2XR/L1212F09	●	●	12	12	85	19	12	12	0.2	VXGU09T2**L/R	SLLV-1	SL-PI-2	SR 10400611	HW 2.0/5 RED	1.0
JPVJ2XR/L1212X09	●	●	12	12	120	19	12	12	0.2	VXGU09T2**L/R	SLLV-1	SL-PI-2	SR 10400611	HW 2.0/5 RED	1.0
JPVJ2XR/L1616X09	●	●	16	16	120	19	16	16	0.2	VXGU09T2**L/R	SLLV-1	SL-PI-2	SR 10400611	HW 2.0/5 RED	1.0

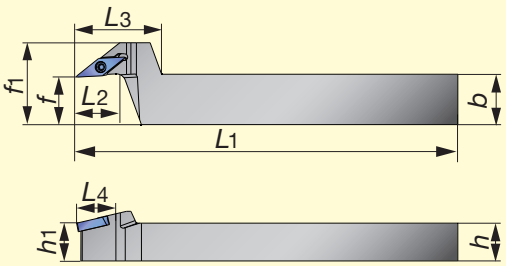
1. Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
2. Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

JSVJXR-F Точение и обработка по контуру Тип JS (Положительный угол, крепление винтом)

Новинка



Тип режущей кромки J



Показано правое (R) исполнение

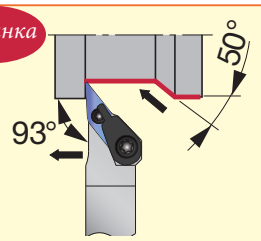
Код заказа	Склад		Размеры (мм.)									Стандартный радиус	Пластина	Запасные части		Усилие зажима
	R	L	h	b	L1	L2	L3	L4	h1	f	f1	r_ε		Зажимной винт	Ключ	(Н*м)
JSVJXR1016X09-F15	●		10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9
JSVJXR1216F09-F15	●		12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9
JSVJXR1216X09-F15	●		12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9
JSVJXR1620X09-F15	●		16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9

1. Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
2. Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

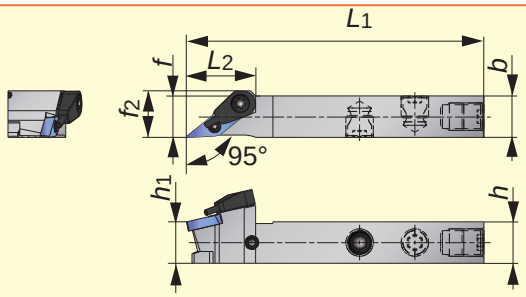
● : Складская позиция

JSVJ2XR/L-CHP Точение и обработка по контуру Тип -CHP (Положительный угол, крепление прижимом)

Новинка



Тип режущей кромки J

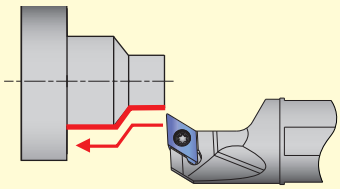


Без смещения

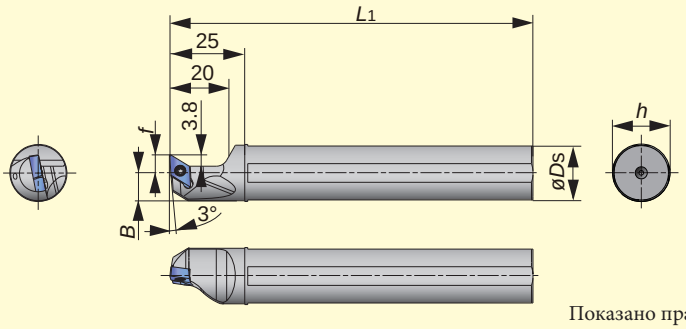
Код заказа	Склад		Размеры (мм.)							Стандартный радиус	Пластина	Запасные части		Усилие зажима
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_ε		Зажимной винт	Ключ	(Н*м)
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	★	★	12	12	85	17.5	12	12	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9

1 Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
2 Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

JS-SDUXL Точение и обработка по контуру Тип JS (Положительный угол, крепление винтом)



Тип режущей кромки U



Показано правое (R) исполнение

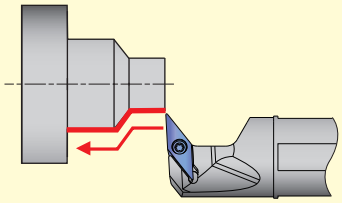
Код заказа	Склад	Размеры (мм.)					Стандартный радиус	Пластина	Запасные части		Усилие зажима
		øDs	f	L_1	h	B	r_ε		Зажимной винт	Ключ	(Н*м)
JS14H-SDUXL07	●	14	6	100	13	6.75	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JS159F-SDUXL07	●	15.875	6	85	15	7.687	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JS16F-SDUXL07	●	16	6	85	15	7.75	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JS19G-SDUXL07	●	19.05	6	90	18	9.275	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JS19X-SDUXL07	●	19.05	6	120	18	9.275	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JS20G-SDUXL07	●	20	6	90	19	9.75	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JS20X-SDUXL07	●	20	6	120	19	9.75	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JS22X-SDUXL07	●	22.0	10	120	21	10.75	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JS25H-SDUXL07	●	25.0	10	100	24	12.25	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JS254X-SDUXL07	●	25.4	10	120	24	12.45	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9

1 Левые державки (L) используются с левыми пластинами (L)

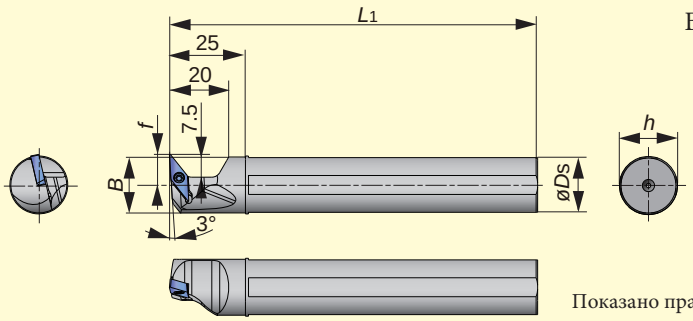
● : Складская позиция
★ : Доступно в 2015г.

JS-SVUXL Точение и обработка по контуру Тип JS (Положительный угол, крепление винтом)

Новинка



Тип режущей кромки U



Без смещения

Показано правое (R) исполнение

Код заказа	Склад	Размеры (мм.) øDs	f	L_1	h	B	Стандартный радиус r_ε	Пластины	Запасные части: Зажимной винт	Ключ	Усилие зажима (Н*м)
JS159F-SVUXL09	★	15.875	10	85	15	15	0.2	VXGU09T2**L	SR34-508	T-7F	0.9
JS16F-SVUXL09	★	16	10	85	15	15	0.2	VXGU09T2**L	SR34-508	T-7F	0.9
JS19G-SVUXL09	★	19.05	10	90	18	18	0.2	VXGU09T2**L	SR34-508	T-7F	0.9
JS19X-SVUXL09	★	19.05	10	120	18	18	0.2	VXGU09T2**L	SR34-508	T-7F	0.9
JS20G-SVUXL09	★	20	10	90	19	19	0.2	VXGU09T2**L	SR34-508	T-7F	0.9
JS20X-SVUXL09	★	20	10	120	19	19	0.2	VXGU09T2**L	SR34-508	T-7F	0.9
JS22X-SVUXL09	★	22	10	120	21	21	0.2	VXGU09T2**L	SR34-508	T-7F	0.9
JS25H-SVUXL09	★	25	10	100	24	24	0.2	VXGU09T2**L	SR34-508	T-7F	0.9
JS254X-SVUXL09	★	25.4	10	120	24	24	0.2	VXGU09T2**L	SR34-508	T-7F	0.9

❶ Левые державки (L) используются с левыми пластинами (L)

● : Складская позиция
★ : Доступно в 2015г.

Запасные части для державок типа CHP

Обозначение державки	Применяемая пластина	Винт	Ключ	Блок охлаждающей жидкости
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	DXGU0703□□L/R	SR34-514	T-7F	S-CU-CHP
JSWL2XR/L1212F04-CHP	WXGU0403□□L/R	SR34-514	T-7F	S-CU-CHP
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	VXGU09T2□□L/R	SR34-514	T-7F	S-CU-CHP

Производительность обработки

● **Уникальная острая режущая кромка - идеальное решение для снижения уровня вибраций.**

Материал обработки	: S45C / C45
Пластина	: WXGU040304L-TS AH725
Державка	: A12M-SWLXR04-D140
Скорость резания	: *Vc* = 150 м/мин.
Вылет инструмента	: 36 мм. (L/D = 3)
СОЖ	: Водорастворимый тип (внутренний подвод)

DOMTURN BORE LINE

Глубина обработки *ap* (мм.)	0.05	0.10	0.15	0.20
2.0	OK	OK	OK	OK
1.5	OK	OK	OK	OK
1.0	OK	OK	OK	OK
0.5	OK	OK	OK	OK
ap/*f*	Подача: *f* (мм/об.)			

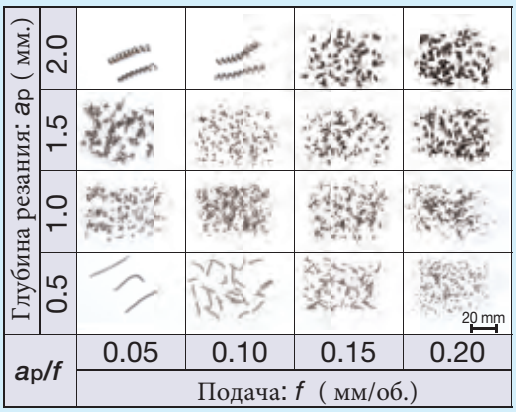
=

ISO положительная геометрия

Глубина резания *ap* (мм.)	0.05	0.10	0.15	0.20
2.0	OK	OK	OK	OK
1.5	OK	OK	OK	OK
1.0	OK	OK	OK	OK
0.5	OK	OK	OK	OK
ap/*f*	Подача: *f* (мм/об.)			

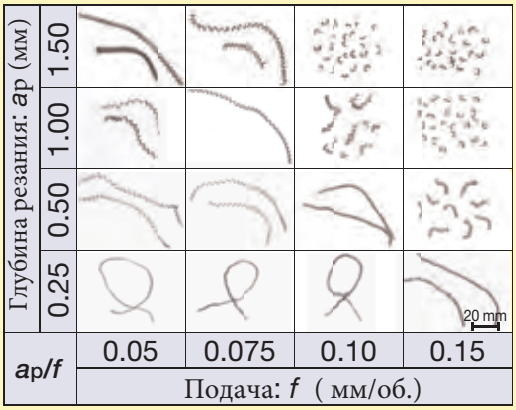
Контроль стружки

P



Материал обработки	: S45C / C45
Пластина	: WXGU040304L-TS AH725
Державка	: A12M-SWLXR04-D140
Скорость резания	: *Vc* = 150 м/мин.
Вылет инструмента	: H = 36 мм. (L/D = 3)
СОЖ	: Водорастворимый тип (внутренний подвод)

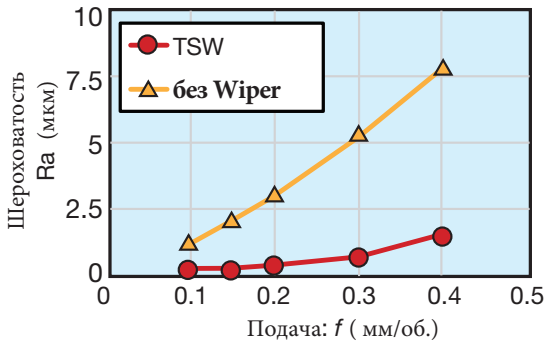
M



Материал обработки	: SUS304 / X5CrNi18-9
Пластина	: WXGU040304L-SS AH725
Державка	: E12Q-SWLXR04-D140
Скорость резания	: *Vc* = 150 м/мин.
Глубина обработки	: **H= 60мм. (L/D=5)**
СОЖ	: Водорастворимый тип (внутренний подвод)

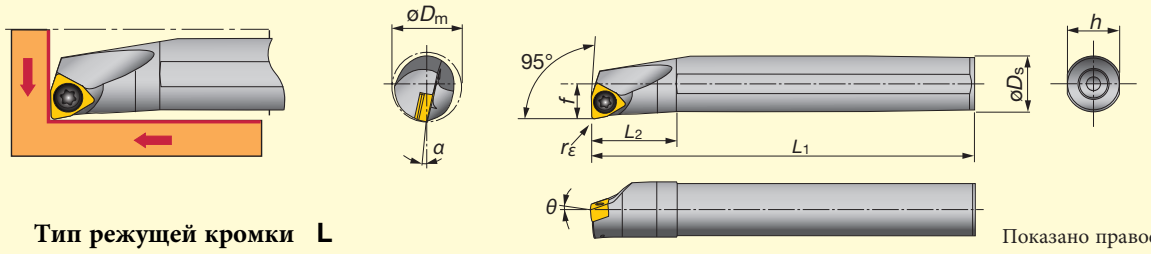
Производительность Wiper

Материал обработки	: S45C / C45
Пластина	: WXGU040304L-TSW
	: CCMT09T304 -** (без Wiper)
Державка	: E16R - SWLXR04 - D180
Скорость резания	: *Vc* = 150 м/мин.
Глубина резания	: *ap* = 0.5 мм.
Вылет инструмента	: H = 48 мм. (L/D = 3)
СОЖ	: Водорастворимый тип (внутренний подвод)



Расточные державки.

SWLXR/L Растачивание и подрезка торцев Тип S (Положительный угол, крепление винтом)



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение

Стальная державка

Код заказа	Склад R	Склад L	Миним. диам. раст. øDm	Размеры (мм.) øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	Стандартный радиус rε	Пластина	Запасные части Зажимной винт	Ключ	Усилие зажима (Н*м)
A10K-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	125	20	9	-	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	-	-10°	-14°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	-	-10°	-11°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	200	36	18	-	-10°	-10°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

Твердосплавная державка

Код заказа	Склад R	Склад L	Миним. диам. раст. øDm	Размеры (мм.) øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	Стандартный радиус rε	Пластина	Запасные части Зажимной винт	Ключ	Усилие зажима (Н*м)
E10M-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	150	25	9	-	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	-	-10°	-14°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	-	-10°	-11°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	250	36	18	-	-10°	-10°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

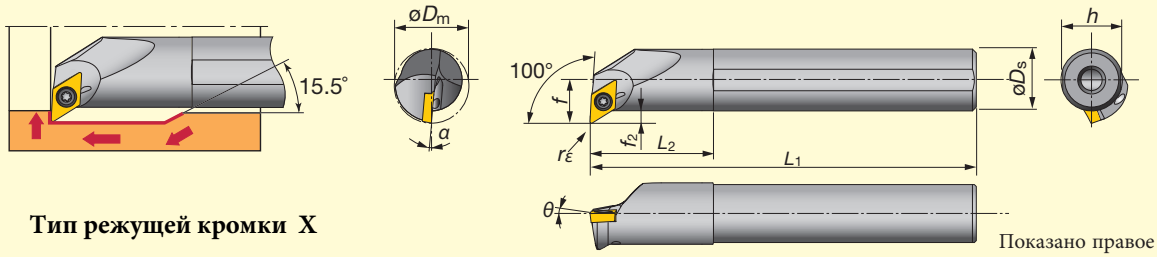
❶ Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
❷ Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

❶ Показана правая державка с левой пластиной

❷ Показана левая державка с правой пластиной

● : Складская позиция

SDXXR/L Растачивание по контуру Тип S (Положительный угол, крепление винтом)



Тип режущей кромки X

Показано правое (R) исполнение

Стальной хвостовик

Код заказа	Склад R	Склад L	Миним. диам. раст. øDm	Размеры (мм.) øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	Стандартный радиус rε	Пластина	Запасные части Зажимной винт	Ключ	Усилие зажима (Н*м)
A10K-SDXXR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	●	●	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

Твердосплавный хвостовик

Код заказа	Склад R	Склад L	Миним. диам. раст. øDm	Размеры (мм.) øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	Стандартный радиус rε	Пластина	Запасные части Зажимной винт	Ключ	Усилие зажима (Н*м)
E10M-SDXXR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	●	●	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

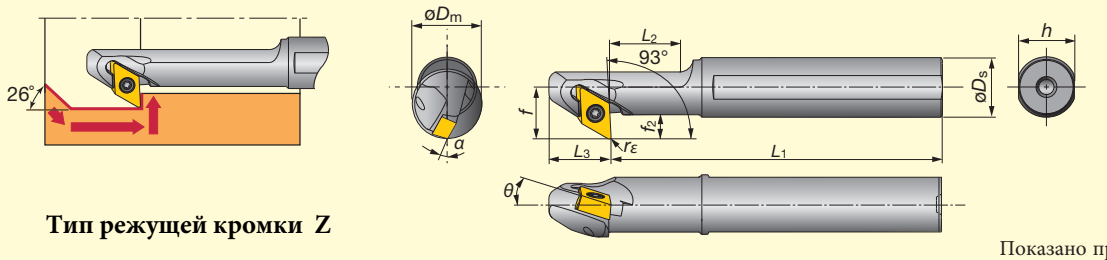
❶ Правосторонние державки (R) используются с левосторонними пластинами (L)
❷ Левосторонние державки (L) используются с правосторонними пластинами (R)

❶ Показана правая державка с левой пластиной

❷ Показана левая державка с правой пластиной

● : Складская позиция

SDZXR/L Обратное растачивание Тип S (Положительный угол, крепление винтом)



Тип режущей кромки Z

Показано правое (R) исполнение

Стальной хвостовик

Код заказа	Склад R	Склад L	Мин. диам. раст øDm	Размеры (мм.) øDs	f	L1	L2	L3	h	f2	θ	a	Стандартный радиус rε	Пластина	Запасные части Зажимной винт	Запасные части Ключ	Усилие зажима (Н*м)
A12M-SDZXR/L07-D140	●	●	14	12	11	150	30	13	11	4.5	-10°	-14°	0.4	DXGU0703** R/L	SR34-514	T-7F	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	●	●	16	16	13	180	35	13	15	4.5	-10°	-12.5°	0.4	DXGU0703** R/L	SR34-514	T-7F	0.9
A20R-SDZXR/L07-D200	●	●	20	20	15	200	40	13	18	4.5	-10°	-10.5°	0.4	DXGU0703** R/L	SR34-514	T-7F	0.9

Твердосплавный хвостовик

Код заказа	Склад R	Склад L	Мин. диам.раст. øDm	Размеры (мм.) øDs	f	L1	L2	L3	h	f2	θ	a	Стандартный радиус rε	Пластина	Запасные части Зажимной винт	Запасные части Ключ	Усилие зажима (Н*м)
E12Q-SDZXR/L07-D180	●	●	18	12	11	180	-	13	11	4.5	-11°	-11°	0.4	DXGU0703** R/L	SR34-514	T-7F	0.9
E16R-SDZXR/L07-D220	●	●	22	16	13	200	-	13	15	4.5	-11°	-9°	0.4	DXGU0703** R/L	SR34-514	T-7F	0.9

❶ Правосторонние державки (R) используются с правосторонними пластинами (R)
❷ Левосторонние державки (L) используются с левосторонними пластинами (L)

● : Складская позиция

❶Показана правая державка с правой пластиной

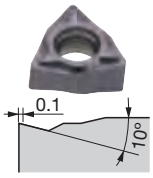
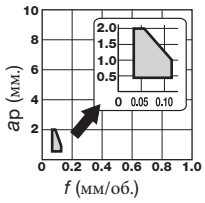
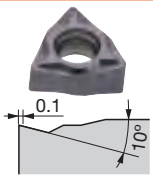
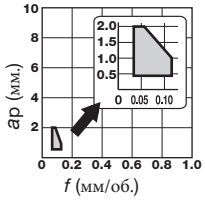
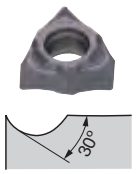
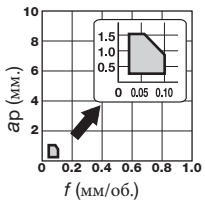
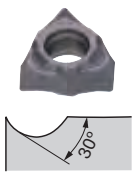
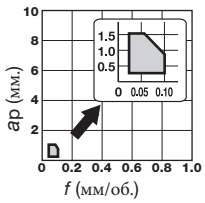
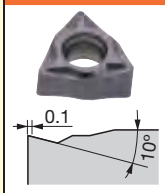
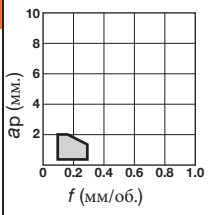
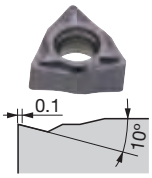
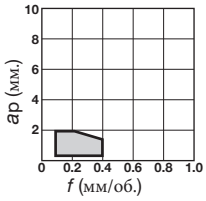
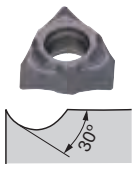
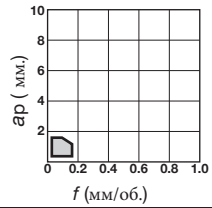
❷ Показана левая державка с левой пластиной

Маркировка

Направленность пластины маркируется "R" или "L"

Пластины

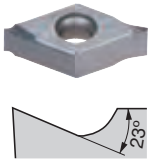
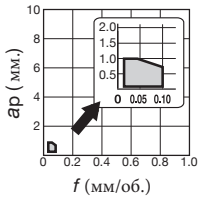
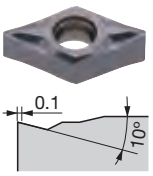
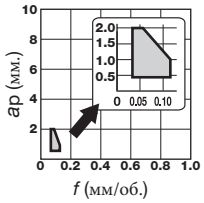
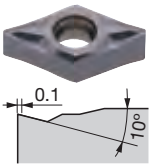
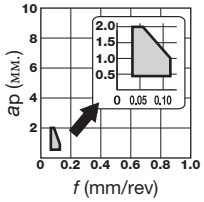
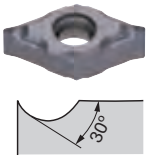
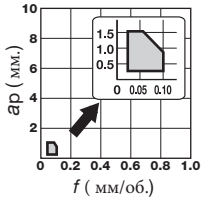
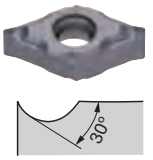
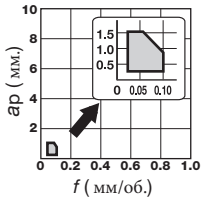
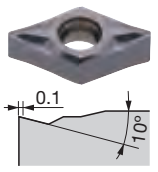
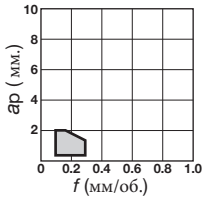
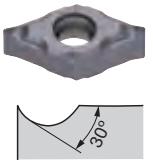
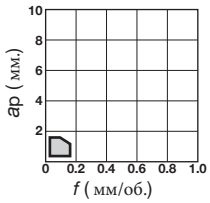
80° Тригон - ломаный треугольник

Применение	Стружколом		Код заказа	Сплавы					Размеры (мм.)			
	Внешний вид (поперечное сечение)	f - ap		С покрытием		Кермет с покр.	Кермет	Тв. сплав				
				AH725	SH725 (Новинка)	GT9530	NS9530	KS05F	Диам. вписан. окружн. ød	Толщина s	Диам. отв. ød1	Радиус при вершине r_ε
От финишной до средней обработки (для станков автоматов швейцарского типа).	JTS 		WXGU040301MFR-JTS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040301MFL-JTS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040302MFR-JTS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			WXGU040302MFL-JTS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2*
От финишной до средней обработки (для станков автоматов швейцарского типа).	JTS 		WXGU040301MR-JTS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040301ML-JTS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040302MR-JTS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			WXGU040302ML-JTS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Финишная обработка (низкие силы резания) - для станков швейцарского типа.	JSS 		WXGU040301MFR-JSS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040301MFL-JSS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040302MFR-JSS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			WXGU040302MFL-JSS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Финишная обработка (низкие силы резания) - для станков швейцарского типа.	JSS 		WXGU040301MR-JSS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040301ML-JSS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			WXGU040302MR-JSS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			WXGU040302ML-JSS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.2*
От финишной до средней обработки на малых станках	TS 		WXGU040302R-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
			WXGU040302L-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
			WXGU040304R-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040304L-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040308R-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.8
			WXGU040308L-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.8
Финишная (Wiper)	TSW 		WXGU040304R-TSW	●		●	●		6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040304L-TSW	●		●	●		6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040308R-TSW	●		●	●		6.35	3.18	2.7	0.8
			WXGU040308L-TSW	●		●	●		6.35	3.18	2.7	0.8
Финишная (Низкие силы резания)	SS 		WXGU040302R-SS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
			WXGU040302L-SS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
			WXGU040304R-SS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
			WXGU040304L-SS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4

* Для JTS и TSS радиус при вершине имеет допуск в меньшую сторону.

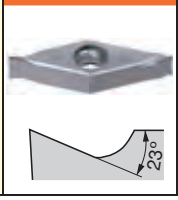
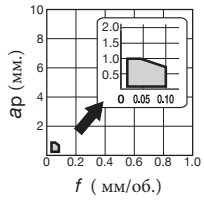
● : Складская позиция

55° Ромб

Применение	Стружколом: Внешний вид (поперечное сечение)	f - ap	Код заказа	Сплав: С покрытием AH725	Сплав: С покрытием SH725 (Новинка)	Сплав: Кермет с покр. GT9530 (Новинка)	Сплав: Кермет NS9530 (Новинка)	Сплав: Тв. сплав KS05F (Новинка)	Размеры (мм.): Диам. впис. окруж. ød	Размеры (мм.): Тол-щина s	Размеры (мм.): Диам. отв. ød1	Размеры (мм.): Радиус закруг. r_ε
Новинка Финишная обработка (низкие силы резания) - для станков - автоматов.	JRP 		DXGU070301MFRE-JRP		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1
			DXGU070301MFLE-JRP		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1
			DXGU070302MFRE-JRP		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2
			DXGU070302MFLE-JRP		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2
От финишной обработки до средних глубин (низкие силы резания) - для станков - автоматов.	JTS 		DXGU070301MFR-JTS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			DXGU070301MFL-JTS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			DXGU070302MFR-JTS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			DXGU070302MFL-JTS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2*
От финишной обработки до средних глубин (низкие силы резания) - для станков швейц. типа.	JTS 		DXGU070301MR-JTS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			DXGU070301ML-JTS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			DXGU070302MR-JTS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			DXGU070302ML-JTS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Финишная обработка (низкие силы резания) - для станков швейц. типа.	JSS 		DXGU070301MFR-JSS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			DXGU070301MFL-JSS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			DXGU070302MFR-JSS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			DXGU070302MFL-JSS		●				6.35	3.18	2.7	< 0.2*
Финишная обработка (низкие силы резания) - для станков швейц. типа.	JSS 		DXGU070301MR-JSS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			DXGU070301ML-JSS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.1*
			DXGU070302MR-JSS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.2*
			DXGU070302ML-JSS	●					6.35	3.18	2.7	< 0.2*
От финишной обработки до средних глубин.	TS 		DXGU070302R-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
			DXGU070302L-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
			DXGU070304R-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
			DXGU070304L-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
			DXGU070308R-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.8
			DXGU070308L-TS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.8
Финишная обработка - низкие силы резания).	SS 		DXGU070302R-SS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
			DXGU070302L-SS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
			DXGU070304R-SS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4
			DXGU070304L-SS	●		●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.4

* Для JTS и TSS радиус при вершине имеет допуск в меньшую сторону.

● : Складская позиция

Применение	Стружколом: Внешний вид (поперечное сечение)	f - ap	Код заказа	Сплав: С покрытием AH725	С покрытием SH725 (Новинка)	Кермет с покр. GT9530 (Новинка)	Кермет NS9530 (Новинка)	Тв. сплав KS05F (Новинка)	Размеры (мм.): Диаметр вписан. окружн. ød	Толщина s	Диам. отв. ød1	Радиус закругл r_ε
Новинка Финишная обрабока (низкие силы резания) - для станков швейц. типа.	JRP 		VXGU09T201MFRE-JRP		●				5.56	2.78	2.5	<0.1
			VXGU09T201MFLE-JRP		●				5.56	2.78	2.5	<0.1
			VXGU09T202MFRE-JRP		●				5.56	2.78	2.5	<0.2
			VXGU09T202MFLE-JRP		●				5.56	2.78	2.5	<0.2

* Для JTS и TSS радиус при вершине имеет допуск в меньшую сторону.

● : **Складская позиция**

Стандартные режимы резания.

Наружное точение.

Применение	ISO	Обрабатываемый материал	Приоритет	Стружко - лом	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин.)	Глубина рез. ap (мм.)	Подача f (мм./об)
Для автомати - ческих станков швейцарского типа	P	Низкоуглеродистая сталь (SS400 / E275A и т.д.) Углеродистая сталь (S45C / C45 и т.д.) Низколегированная сталь (SCM415) Легированные стали (SCM440 / 42CrMo4 и т.д.)	Исключительная острота	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.10
			Первый выбор	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.10
	M	Нержавеющая сталь (аустенитная) (SUS304 / X5CrNi18-9 и т.д.) Нержавеющая сталь (мартенситная и ферритная) (SUS430 / X6Cr17 и т.д.) Нержавеющая сталь (закаленная) (SUS630 / X5CrNiCuNb16-4 и т.д.)	Первый выбор	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.10
			Для ударо-прочности	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.10
Для небольших станков с ЧПУ	P	Низкоуглеродистая сталь (SS400 / E275A и т.д.) Углеродистая сталь (S45C / C45 и т.д.) Низколегированная сталь (SCM415) Легированные стали (SCM440 / 42CrMo4 и т.д.)	Первый выбор	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
			Для улучшенной обработки поверхности	SS	NS9530	80 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	80 - 200	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
			Для износо-стойкости	SS	GT9530	80 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	GT9530	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	M	Нержавеющая сталь (аустенитная) (SUS304 / X5CrNi18-9 и т.д.) Нержавеющая сталь (мартенситная и ферритная) (SUS430 / X6Cr17 и т.д.) Нержавеющая сталь (закаленная) (SUS630 / X5CrNiCuNb16-4 и т.д.)	Первый выбор	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			Для ударо-прочности	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3

Для внутреннего точения

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав: Первый выбор	Сплав: Для чистовой обработки	Сплав: Повышенная износостойкость (высокая скорость)	Скорость резания Vc (м/мин)	Глубина резания ap (мм.)	Подача f (мм/об.)
P	Низкоуглеродистая сталь SS400, SM490, S25C и т.д.	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Углеродистая сталь S45C, S55C/ C45, C55 и т.д.	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Низколегированная сталь SCM415 и т.д.	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Легированная сталь SCM440, SCr420 / 42CrMo4, 20Cr4 и т.д.	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
M	Нержавеющая сталь (аустенитная) SUS304, SUS316 / X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 и т.д	AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Нержавеющая сталь (мартенситная и ферритная) SUS430, SUS416 / X6Cr17, X20Cr13 и т. д.	AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Нержавеющая сталь (закаленная) SUS630 / X5CrNiCuNb16-4 и т.д.	AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
K	Серый чугун FC250 / GG25 и т.д.	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Ковкий чугун FCD700 / GGG70 и т.д.	AH725	-	-	50 - 120	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
N	Цветные металлы, алюминиевые сплавы	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Цветные металлы, медные сплавы	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3

Сплавы

AH725 P M K PREMIUMTEC TUNGALOY

- Универсальное покрытие PVD подходит для широкого ряда материалов
- Демонстрирует отличный баланс между износостойкостью и изломостойкостью

Новинка

SH725 P M K

- Идеальное покрытие PVD для острой кромки
- Подходит для обработки малых точных деталей

GT9530 P K PREMIUMTEC TUNGALOY

- Кермет с покрытием премиум класса демонстрирует исключительную износостойкость.
- Обеспечивает высокую производительность при чистовой обработке на высоких скоростях.

NS9530 P K PREMIUMTEC TUNGALOY

- Отличная шероховатость поверхности при обработке сталей и нержавеющих сталей.

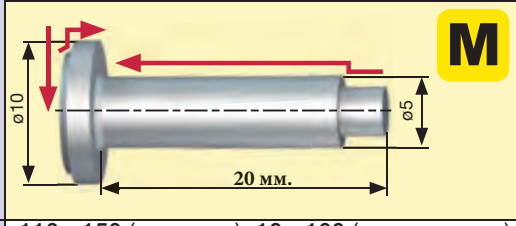
KS05F N

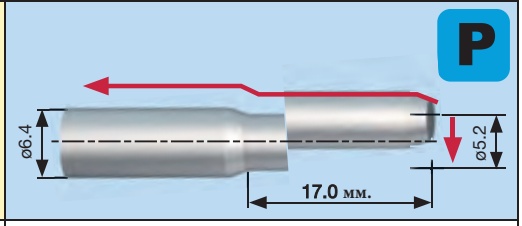
- Микрозернистость твердого сплава обеспечивает высокий баланс износостойкости и ударопрочности.
- Главным образом используется для малого инструмента, например, для станков швейцарского типа.

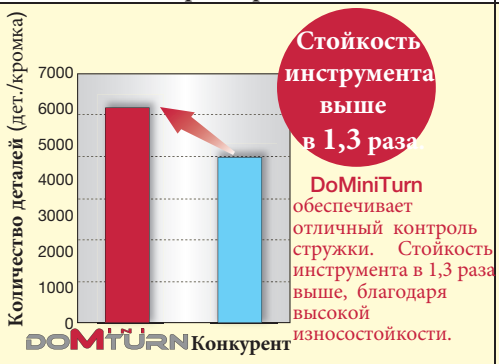
Примеры обработки

Наружное точение

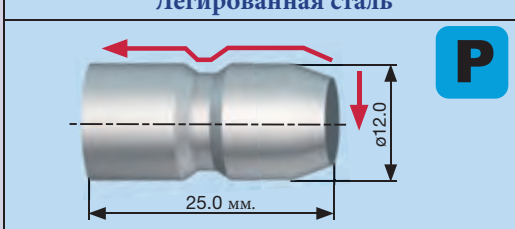
Тип обрабатываемой детали		Ось	Ось
Державка		JSDJ2XR1212X07	JSWL2XR1212X04
Пластина		DXGU070301ML-JSS	WXGU040302ML-TS
Сплав		AH725	AH725
Обрабатываемый материал		SUS304 / X5CrNi18-9	S45C /C45
Режимы резания	Скорость рез. : Vc (м/мин.)	110 - 150 (наружное), 10 - 100 (точение торца)	66 - 80
	Подача f (мм/об.)	0.04 (наружное), 005 (точение торца)	0.15
	Глубина резания: a_p (мм)	0.4 (наружное точение, точение торца)	0.6
	Операция	Наружное точение, точение торца.	Наружное точение
	СОЖ	Водорастворимый тип	Водорастворимый тип
Результат		Количество деталей (дет./кромка)	Количество деталей (дет./пластина)

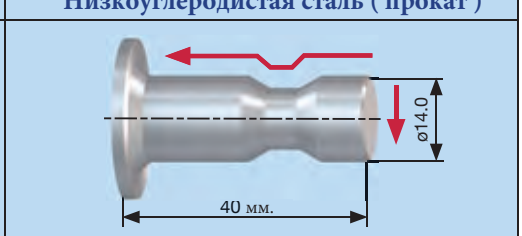


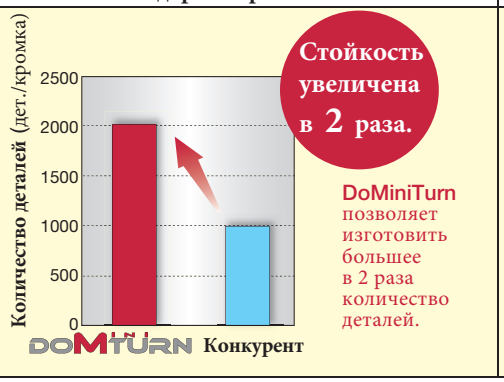


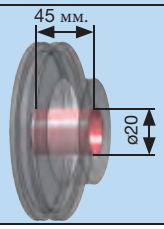
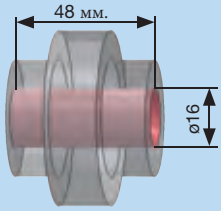
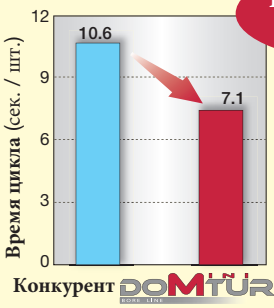
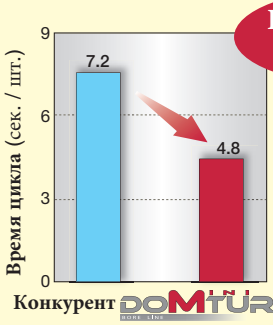


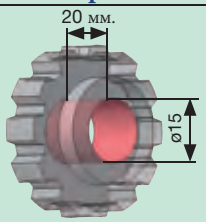
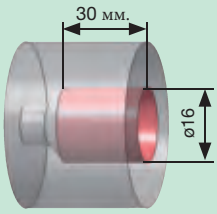
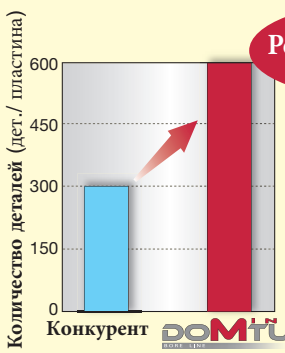
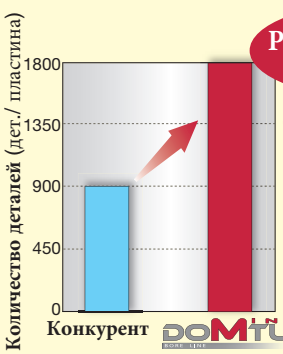
Тип обрабатываемой детали		Ось	Ось
Державка		JSDJ2XR1212X07	JSVJ2XR1212X09
Пластина		DXGU070301ML-JSS	VXGU090202MFLE-JRP
Сплав		AH725	SH725
Обрабатываемый материал		Легированная сталь	Низкоуглеродистая сталь (прокат)
Режимы резания	Скор. резания : Vc (м/мин.)	66 - 80	170
	Подача : f (мм/об.)	0.15	0.03
	Глубина резания : a_p (мм.)	0.6	0.2
	Операция	Наружное точение	Наружное точение
	Охлаждение	Водорастворимый тип	Водорастворимый тип
Результат		Количество деталей (дет./кромка)	Количество деталей (дет./пластина)







Тип обрабатываемой детали		Деталь машины	Деталь машины
Державка		A16Q-SWLXR04-D180	E12Q-SWLXR04-D140
Пластина		WXGU040304L-TSW Новинка	WXGU040304L-TSW
Сплав		AH725	GT9530 Новинка
Обрабатываемый материал		S45C / C45	SCM435 / 34CrMo4
			
Режимы резания	Скорость рез. : Vc (м/мин.)	160	200
	Подача : f (мм/об.)	0.10 → 0.15	0.10 → 0.15
	Глубина резания:ap (мм.)	0.5	0.2
	Операция	Внутреннее точение (непрерывная обработка)	Внутреннее точение (непрерывная обработка)
	СОЖ	Водорастворимый тип	Водорастворимый тип
Результат		 Время обработки снижено на 30%! DoMiniTurn способствует снижению времени цикла, что увеличивает производительность на 30%.	 Время обработки снижено на 30%! DoMiniTurn, с пластинами wiper, обеспечивают высокое качество обработки даже на повышенных подачах

Тип обрабатываемой детали		Деталь машины	Деталь машины
Державка		A10K-SWLXR04-D120	A12M-SDXXR04-D140
Пластина		WXGU040302L-SS	DXGU070304L-TS
Сплав		KS05F Новинка	KS05F Новинка
Обрабатываемый материал		CAC406 / Бронза - литье	A5056 (Al - Mg)
			
Режимы резания	Скор.резания : Vc (м/мин.)	70	200
	Подача f (мм/об)	0.1	0.1
	Глубина резания:ap (мм.)	1.0	1.0
	Операция	Внутреннее точение (непрерывная обработка)	Внутреннее точение (непрерывная обработка)
	СОЖ	Водорастворимый тип	Водорастворимый тип
Результат		 Результат выше на 200%! DoMiniTurn с шестью режущими кромками обеспечивает изготовление деталей больше в 2 раза.	 Результат выше на 200%! DoMiniTurn с шестью режущими кромками обеспечивает изготовление деталей больше в 2 раза.

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.
Rua dos Sabias N.104
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brazil
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/Miqǔel 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
S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
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 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.
TCIF 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.
Unit#13, B wing, 8th Fl.
Kamala Mills Compound
Trade World, Lower Parel (West)
Mumbai - 4000 13. 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.co.jp/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

Member IMC Group Tungaloy

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:

6721656

DOWNLOAD
Dr. Carbide App

Dr. Carbide Tungaloy

App Store

Google play

ISO 9001/14001 JACO QC00J0056 EC97J1123

UKAS MANAGEMENT SYSTEMS 051

ISO 9001 Certified
QC00J0056
Tungaloy Corporation
18/10/1996

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

Produced from Recycled paper

Sep. 2015 (TJ)