



TUNGCUT
TUNGALLOY



-DGM

Per taglio medio



-DGS

Tagliante affilato
per bassi avanzamenti



-DTX

Multifunzionale



-DTE

Per scanalatura esterna/
tornitura



-DTR

Per copiatura.
Profilo sferico



-DTI

Per scanalatura interna

NEW



AH7025

-DTM

PRIMA SCELTA
Multifunzionale

Grado rivestito PVD AH7025, prima scelta nelle operazioni di scanalatura e tornitura.



- L'ultima tecnologia di rivestimento PVD unita ad un substrato resistente all'usura e alla scheggiatura.
- Ideale per acciai, acciai inossidabili e leghe resistenti al calore.
- Nuovo inserto con rompitruciolo **DTM**, affidabile grazie alla capacità di controllo del truciolo in un vasto campo di impiego.

Categoria del prodotto:

Grado PVD per scanalatura,
Rompitruciolo DTM per scanalatura e tornitura

Campo di applicazione:

Troncatura, scanalatura e tornitura

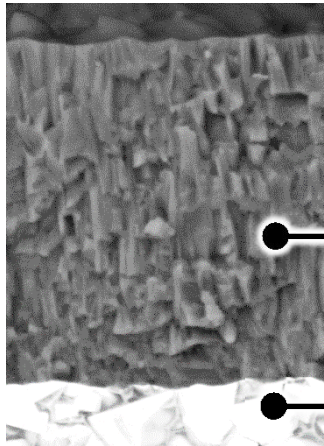
Mercato di riferimento:

Tutti (lavorazione generale)

Concorrenza :

Iscar, Sandvik, Kyocera

1. Caratteristiche del AH7025



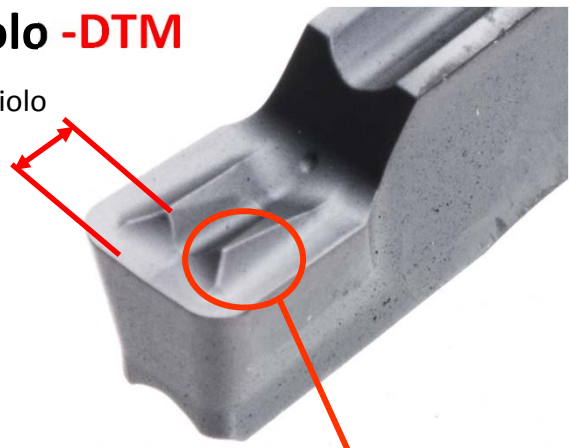
Nuovo strato di rivestimento e substrato speciale per troncatura, scanalatura e tornitura. Per acciai, acciai inossidabili e leghe resistenti al calore

- Rivestimento con elevato contenuto di Al, caratterizzato da durezza ed adesione.
- La prima tecnologia al mondo, rivestimento nano-multi-strato AlTiN con elevato contenuto di Al, migliora decisamente la resistenza all'usura e alla scheggiatura.
- Substrato dedicato per troncatura, scanalatura e tornitura
- Il substrato resistente all'usura e alla scheggiatura migliora la stabilità di lavorazione.

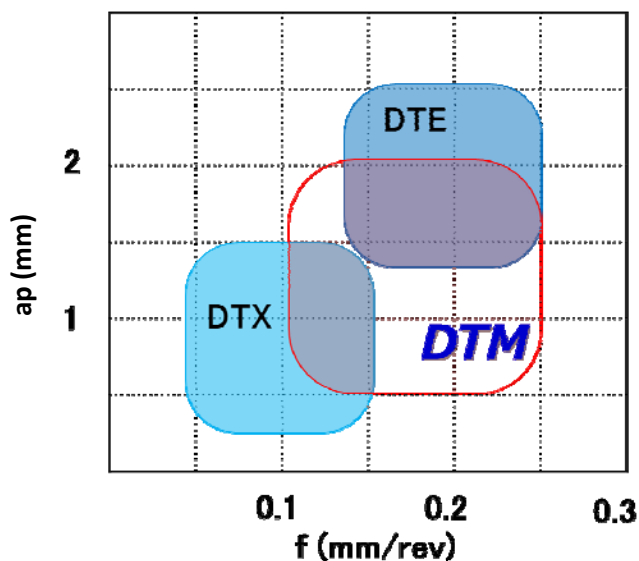
Grado	Substrato		Strato di rivestimento		Caratteristiche
	Peso specifico	Durezza (HRA)	Composizione principale	Spessore (μm)	
AH7025	14.4	91.3	(Al,Ti)N	3.5	Grado PVD per impieghi generali applicabile a materiali diversi. Eccellente resistenza all'usura e tenacità.

2. Caratteristiche del rompitruciolo -DTM

Gole disegnate per trattenere ogni truciolo generato durante l'operazione di scanalatura.



Rompitruciolo ottimizzato per le operazioni di tornitura/scanalatura



Larghezza di scanalatura: 4 mm

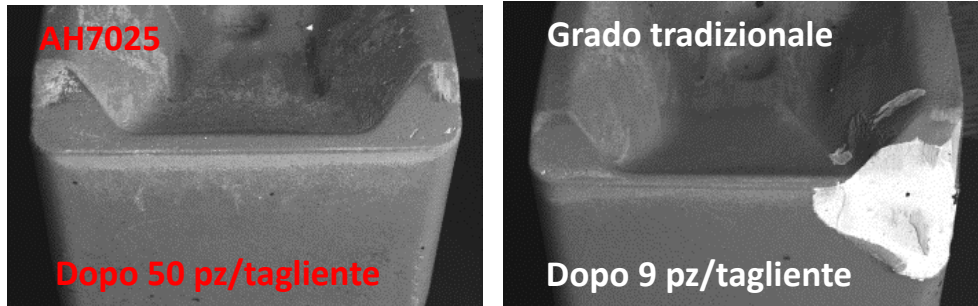
Materiale: C45 (S45C)

Diametro del pezzo: $\phi 70$ mm, con refrigerante

- PRIMA SCELTA per scanalatura esterna e tornitura
- Ottimo controllo truciolo nel taglio leggero-medio
- Ideale nella lavorazione di acciaio, acciaio legato, acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.

3. Rendimento del grado AH7025

- 1) **Substrato:** estremamente resistente all'usura e alla frattura



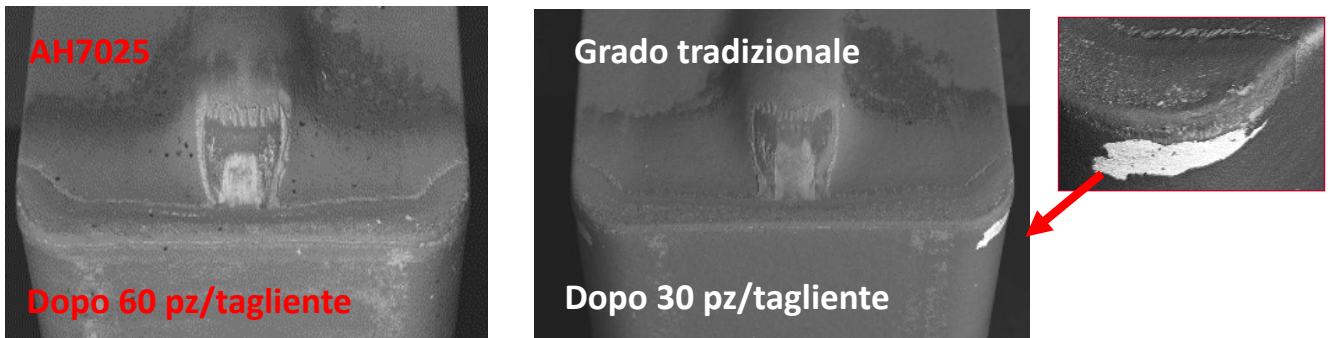
Applicazione: Troncatura

Inserto: DGM3-020 AH7025

Materiale: 42CrMo4 (dia.: 32 mm)

Vc = ~110m/min, f = 0.20 mm/giro, diametro di taglio: ϕ 32 mm, con refrigerante

- 2) **Strato di rivestimento:** con elevata adesione e forte resistenza alla deformazione plastica



Applicazione: Scanalatura esterna

Inserto: DTE3-040 AH7025

Materiale: SCM440 (dia: 120 mm)

Vc = 150m/min, f = 0.17 mm/giro, prof. di scanalatura = 17 mm, con refrigerante

3) Parametri di taglio standard

Materiale da lavorare	Durezza	Priorità	Grado	Vel. di taglio vc (m/min)
Acciaio (S45C / C45, SCM435 / 34CrMo4, ecc.)	~ 300 HB	Prima scelta	AH7025	50 – 180
Acciaio inossidabile (SUS303 / X10CrNiS18-9, ecc.)	~ 200 HB	Prima scelta	AH7025	50 – 120
Leghe di titanio (Ti-6Al-4V, ecc.)	~ 40 HRC	Generale	AH7025	20 – 80

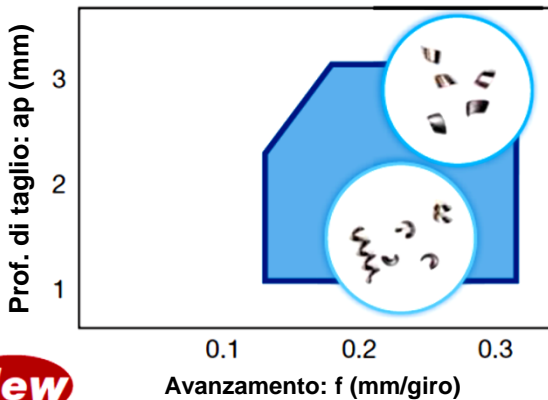
4. Rendimento del rompitruciolo -DMT

1) Tornitura-scanalatura

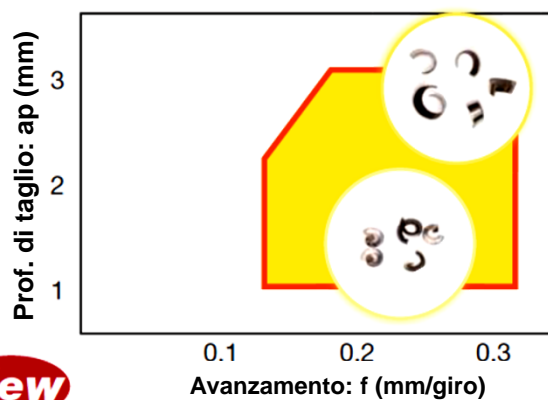
P Carbon steel (S45C / C45) $V_c = 150$ m/min

M Stainless steel (SUS304 / X5CrNi18-9) $V_c = 150$ m/min

DTE4-040

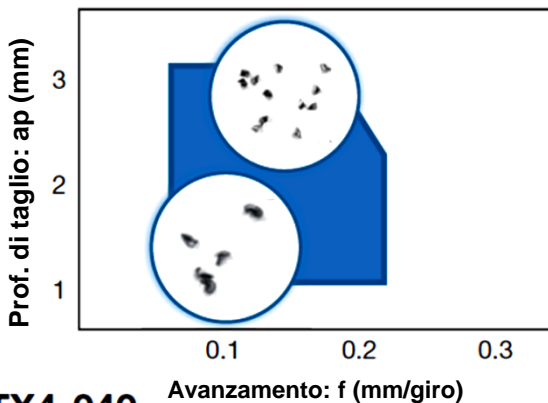


DTE4-040



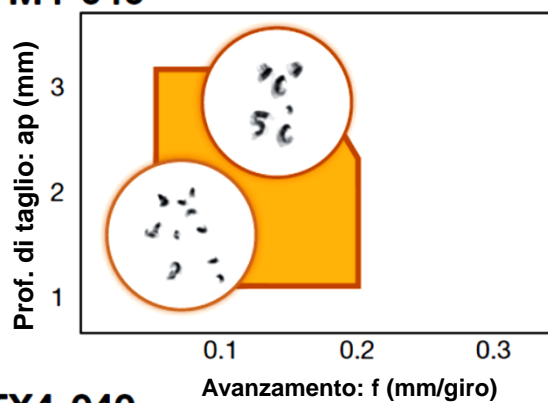
New

DTM4-040

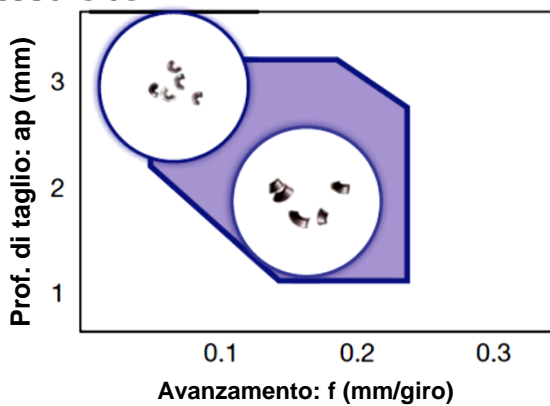


New

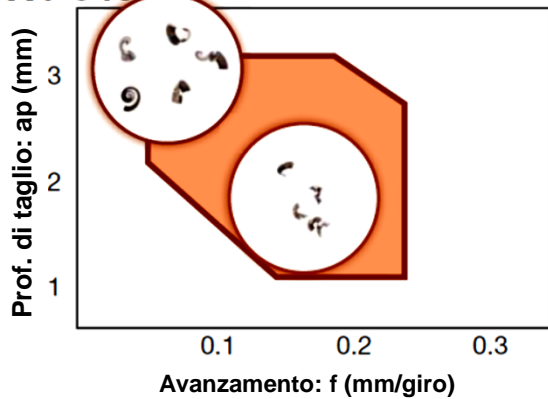
DTM4-040



DTX4-040



DTX4-040



2) Scanalatura



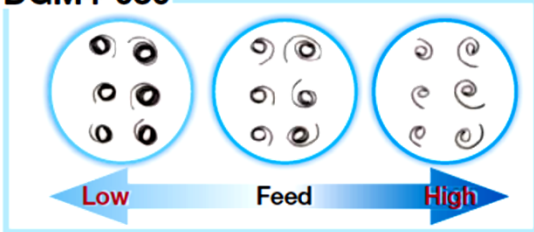
GROOVING AND PARTING

$V_c = 150 \text{ m/min}$

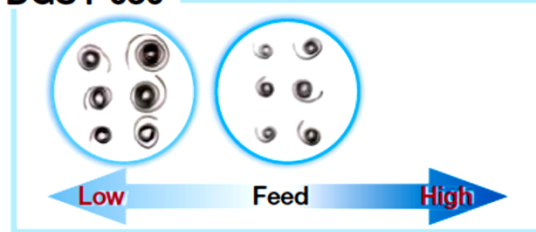
Carbon steel
(S45C / C45)



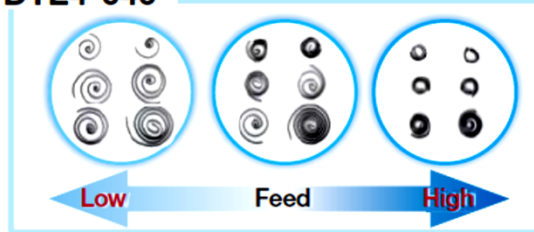
DGM4-030



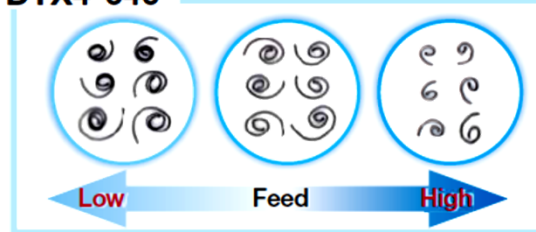
DGS4-030



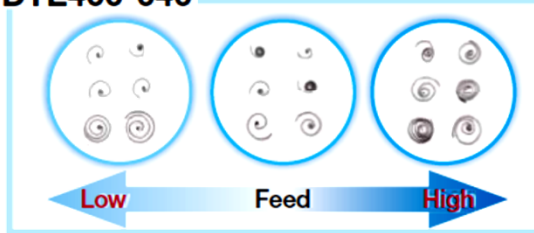
DTE4-040



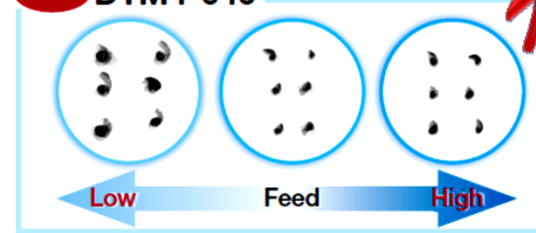
DTX4-040



DTE400-040



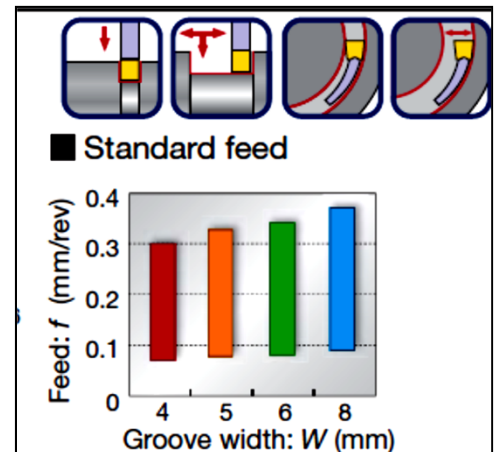
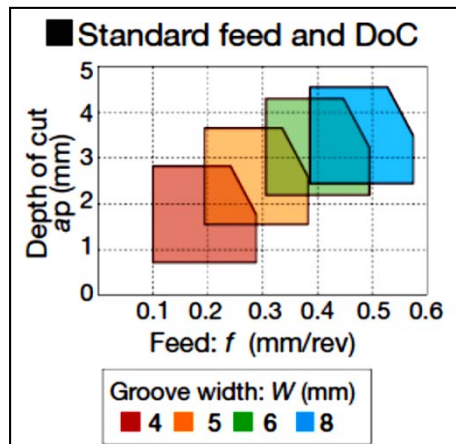
New DTM4-040



NEW

3) Campo di impiego -DTM

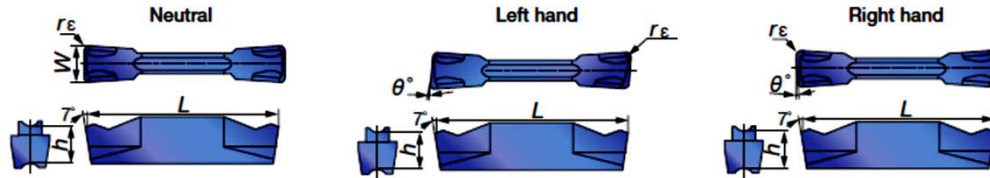
DTM (2 taglienti)



5. Programma

DGM

External grooving and parting off, 2 corner

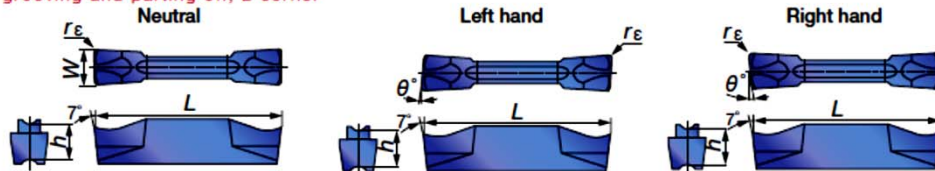


Designation	Insert seat size	W±0.05	r _c	New		Coated						Cermet		L	h	θ°
				AH7025		AH725		AH905		GH130		NS9530				
				R	L	R	L	R	L	R	L	R	L			
DGM2-020	2	2	0.2	●	●	●				●	●			20	5	0
DGM2-020-6R/L	2	2	0.2		●	●	●			●	●			19.8	5	6
DGM2-020-8R/L	2	2	0.2		●	●	●			●	●			19.8	5	8
DGM2-020-15R/L	2	2	0.2		●	●	●			●	●			19.8	5	15
DGM2-002-15R/L	2	2	0.02			●	●			●	●			19.35	5	15
DGM3-020	3	3	0.2	●	●	●		●		●	●			20	5	0
DGM3-020-6R/L	3	3	0.2		●	●	●			●	●			19.9	5	6
DGM3-002-6R/L	3	3	0.02			●	●			●	●			19.45	5	6
DGM3-020-15R/L	3	3	0.2			●	●			●	●			19.9	5	15
DGM4-030	4	4	0.3	●	●	●		●		●	●			20	5	0
DGM4-030-4R/L	4	4	0.3		●	●	●			●	●			19.8	5	4
DGM4-030-15R/L	4	4	0.3		●	●	●			●	●			19.8	5	15
DGM5-030	5	5	0.3	●	●	●		●		●	●			25	5.5	0
DGM5-030-4R	5	5	0.3		●	●	●			●	●			24.9	5.5	4
DGM6-030	6	6	0.3	●	●	●		●		●	●			25	5.5	0
DGM8-040	8	8	0.4	●	●	●		●		●	●			30	6.7	0

● : New product
● : Line up

DGS

External grooving and parting off, 2 corner

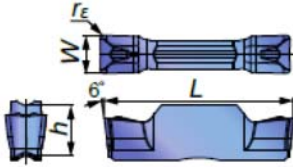


Designation	Insert seat size	W±0.05	r _c	New		Coated						Cermet		L	h	θ°
				AH7025		AH725		GH130		NS9530						
				R	L	R	L	R	L	R	L	R	L			
DGS1.4-016	1	1.4	0.16		●		●			●	●			16	4.3	0
DGS2-020	2	2	0.2	●	●	●				●	●			20	5	0
DGS2-020-6R/L	2	2	0.2		●	●	●			●	●			19.95	5	6
DGS2-002-6R/L	2	2	0.02			●	●			●	●			19.8	5	6
DGS2-020-15R/L	2	2	0.2		●	●	●			●	●			19.95	5	15
DGS2-002-15R/L	2	2	0.02			●	●			●	●			19.8	5	15
DGS3-020	3	3	0.2	●	●	●		●		●	●			20	5	0
DGS3-020-6R/L	3	3	0.2		●	●	●			●	●			19.9	5	6
DGS3-002-6R/L	3	3	0.02			●	●			●	●			19.6	5	6
DGS3-020-15R/L	3	3	0.2		●	●	●			●	●			19.9	5	15
DGS3-002-15R/L	3	3	0.02			●	●			●	●			19.45	5	15
DGS4-030	4	4	0.3	●	●	●		●		●	●			20	5	0
DGS4-030-4R/L	4	4	0.3		●	●	●			●	●			19.8	5	4
DGS5-030	5	5	0.3	●	●	●		●		●	●			25	5.5	0
DGS6-030	6	6	0.3	●	●	●		●		●	●			25	5.5	0

● : New product
● : Line up

DTM **New**

External, Internal, face grooving and turning



Designation	Insert seat size	W±0.05	r _c	New		L	h
				Coated AH7025	Cermet NS9530		
DTM4-040	4	4	0.4	●		20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●		20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●		25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●		25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●		30	6.7

● : New product

■ Punti di forza

- Nuovo inserto con rompitruciolo **DTM**, affidabile grazie alla capacità di controllo del truciolo in un vasto campo di impiego.
- Grado rivestito PVD **AH7025**, prima scelta nelle operazioni di scanalatura e tornitura.

■ Lancio Prodotto

Giugno 2018



Sincerely,

Satoshi "Ono" Onozawa
Product Manager of Non-Rotating Tools
Tungaloy Corporation

Sincerely,

Ryo Hirukawa
Assistant Product Manager of Grooving Tools
Tungaloy Corporation