



高速铣刀

TUNGALUMILL

Tungaloy Report No. 429S1-G

搭载全新设计刀片的高性能铝合金铣削刀具

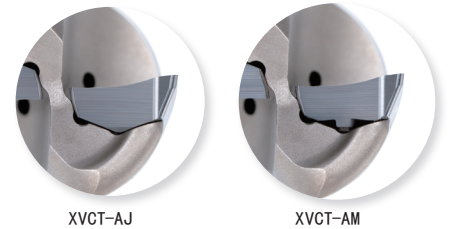
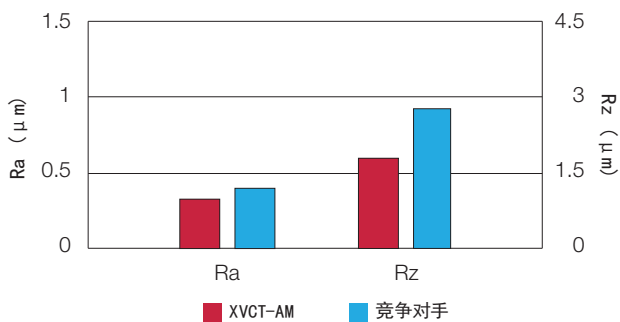


优化设计的铝合金铣削刀片具有更好的性能

■ 改进了底部定位面形状

■ 切削性能

■ 表面粗糙度比较

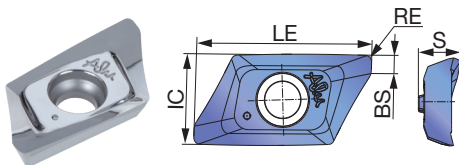


N

刀盘 : TPV16R050M22.0E04 (ø50 mm, z = 4)
 刀片 : XVCT160508PEFR-AM TH10
 工件材料 : A5052
 切削速度 : $V_c = 1000$ m/min
 每齿进给量 : $f_z = 0.16$ mm/t
 切削深度 : $a_p = 3$ mm
 切削宽度 : $a_e = 35$ mm
 冷却方式 : 湿式
 机床 : 立式加工中心 BT50

■ 刀片

XVCT16-AM



材料类别	适用性
P 钢	适用
M 不锈钢	适用
K 铸铁	适用
N 非铁金属	★ 适用
S 耐热合金	适用
H 硬材料	适用

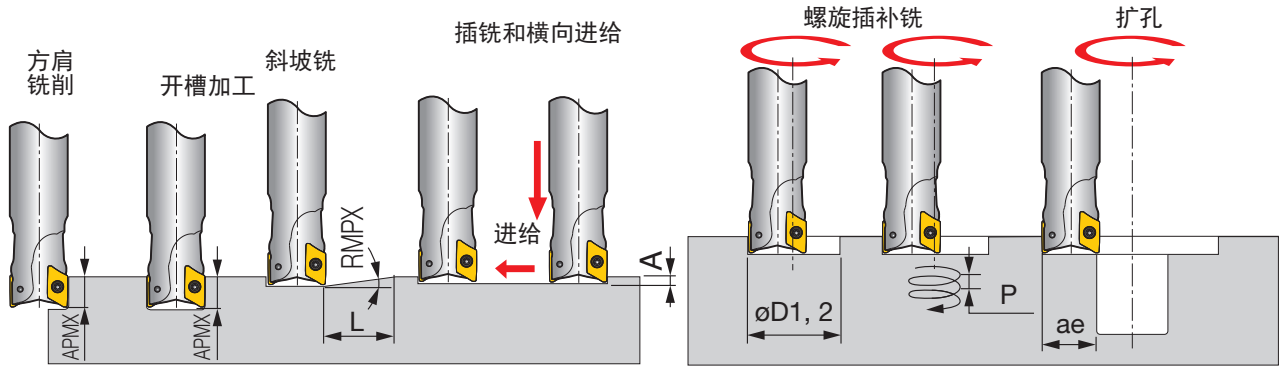
★ : 首选

型号	RE	APMX	涂层								LE	IC	S	BS
			TH10											
XVCT160504PEFR-AM	0.4	16	●								22.2	11.2	5.5	1.5
XVCT160508PEFR-AM	0.8	16	●								22.2	11.2	5.5	1.1
XVCT160512PEFR-AM	1.2	16	●								21.8	11.2	5.5	1.1
XVCT160516PEFR-AM	1.6	16	●								21.2	11.2	5.5	1.1
XVCT160520PEFR-AM	2	15.5	●								20.8	11.2	5.4	1.1
XVCT160525PEFR-AM	2.5	14.5	●								20.2	11.23	5.34	1
XVCT160530PEFR-AM	3	14.5	●								19.6	11.2	5.2	1
XVCT160532PEFR-AM	3.2	14.5	●								19.2	11.2	5.2	1.1
XVCT160540PEFR-AM	4	14.5	●								18.5	11.2	5.2	1.5
XVCT160550PEFR-AM	5	14.5	●								18.3	11.2	5.1	0.6

*当使用的刀片圆角值 $RE \geq 3.2$ mm时, 需要修改标准刀杆的“R”值 $R = RE - 0.3$ mm

● : 新

应用范围



型号	刀具 DC	刀尖圆角 RE	最大切深 APMX	直线斜坡下刀			阶梯下刀		螺旋插补下刀			扩孔 最大宽度 ae
				最大切深 RMPX	最大斜坡 角度 L	最小 长度 A	最大 插铣 深度 A	最小 加工 直径 øD1	最大 步距 / 转 P	最大 加工直径 øD2	最小 步距 / 转 P	
EPV16R025...	25	0.4, 0.8	16	22	40	4.2	29.1	4.4	49	13.6	22.5	
EPV16R025...	25	1.2	15.5	22	40	4.2	29.1	4.4	49	13.6	22.5	
EPV16R025...	25	1.6	15	22	38	3.7	29.1	4.4	49	13.2	22.5	
EPV16R025...	25	2	14.5	22	38	3.7	29.1	4.4	49	13.2	22.5	
EPV16R025...	25	2.5, 3, 3.2	14	21	38	2.5	29.1	4.2	49	12.3	22.5	
EPV16R025...	25	4, 5	13	18.5	40	2.3	29.1	3.7	49	12.3	22.5	
EPV16R032...	32	0.4, 0.8	16	16.5	54	4	43.1	8.8	63	13.6	28.8	
EPV16R032...	32	1.2	15.5	16.5	54	4	43.1	8.8	63	13.6	28.8	
EPV16R032...	32	1.6	15	16	54	3.5	43.1	8.5	63	13.2	28.8	
EPV16R032...	32	2	14.5	16	54	3.5	43.1	8.5	63	13.2	28.8	
EPV16R032...	32	2.5, 3, 3.2	14	15	54	3	43.1	7.9	63	12.3	28.8	
EPV16R032...	32	4, 5	13	13.5	56	2.5	43.1	7.1	63	12.3	28.8	
T/EPV16R040...	40	0.4, 0.8	16	11.5	79	4	59.1	10.4	79	13.6	36	
T/EPV16R040...	40	1.2	15.5	11.5	79	4	59.1	10.4	79	13.6	36	
T/EPV16R040...	40	1.6	15	11	80	3.5	59.1	9.9	79	13.2	36	
T/EPV16R040...	40	2	14.5	11	80	3.5	59.1	9.9	79	13.2	36	
T/EPV16R040...	40	2.5, 3, 3.2	14	10	82	3	59.1	9	79	12.3	36	
T/EPV16R040...	40	4, 5	13	8.5	90	2.5	59.1	7.6	79	12.3	36	
TPV16R050...	50	0.4, 0.8	16	9.5	96	4	79.1	13	99	13.6	45	
TPV16R050...	50	1.2	15.5	9.5	96	4	79.1	13	99	13.6	45	
TPV16R050...	50	1.6	15	9	98	3.5	79.1	12.3	99	13.2	45	
TPV16R050...	50	2	14.5	9	98	3.5	79.1	12.3	99	13.2	45	
TPV16R050...	50	2.5, 3, 3.2	14	8	103	3	79.1	10.9	99	12.3	45	
TPV16R050...	50	4, 5	13	7	110	2.5	79.1	9.5	99	12.3	45	
TPV16R063...	63	0.4, 0.8	16	7	130	4	105.1	13.6	125	13.6	56.7	
TPV16R063...	63	1.2	15.5	7	130	4	105.1	13.6	125	13.6	56.7	
TPV16R063...	63	1.6	15	6.5	136	3.5	105.1	12.8	125	13.2	56.7	
TPV16R063...	63	2	14.5	6.5	136	3.5	105.1	12.8	125	13.2	56.7	
TPV16R063...	63	2.5, 3, 3.2	14	6	136	3	105.1	11.8	125	12.3	56.7	
TPV16R063...	63	4, 5	13	5.5	140	2.5	105.1	10.8	125	12.3	56.7	
TPV16R080...	80	0.4, 0.8	16	5	183	4	139.1	13.6	159	13.6	72	
TPV16R080...	80	1.2	15.5	5	183	4	139.1	13.6	159	13.6	72	
TPV16R080...	80	1.6	15	4.5	197	3.5	139.1	12.4	159	13.2	72	
TPV16R080...	80	2	14.5	4.5	197	3.5	139.1	12.4	159	13.2	72	
TPV16R080...	80	2.5, 3, 3.2	14	4	207	3	139.1	11	159	12.3	72	
TPV16R080...	80	4, 5	13	3.5	221	2.5	139.1	9.6	159	12.3	72	
TPV16R100...	100	0.4, 0.8	16	3.5	262	4	179.1	12.9	199	13.6	90	
TPV16R100...	100	1.2	15.5	3.5	262	4	179.1	12.9	199	13.6	90	
TPV16R100...	100	1.6	15	3	296	3.5	179.1	11.1	199	13.2	90	
TPV16R100...	100	2	14.5	3	296	3.5	179.1	11.1	199	13.2	90	
TPV16R100...	100	2.5, 3, 3.2	14	2.5	332	3	179.1	9.2	199	12.3	90	
TPV16R100...	100	4, 5	13	2.5	309	2.5	179.1	9.2	199	11.6	90	
TPV16R125...	125	0.4, 0.8	16	2.5	367	4	229.1	12.1	249	13.6	112.5	
TPV16R125...	125	1.2	15.5	2.5	367	4	229.1	12.1	249	13.6	112.5	
TPV16R125...	125	1.6	15	2	444	3.5	229.1	9.7	249	13.2	112.5	
TPV16R125...	125	2	14.5	2	444	3.5	229.1	9.7	249	13.2	112.5	
TPV16R125...	125	2.5, 3, 3.2	14	1.5	554	3	229.1	7.3	249	8.7	112.5	
TPV16R125...	125	4, 5	13	1.5	516	2.5	229.1	7.3	249	8.7	112.5	

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度 HB	材质	断屑槽	切削速度 Vc (m/min)	每齿进给量 fz (mm/t)
N	铝合金	60	TH10	AM	550 - 700	0.15 - 0.35
		100	TH10	AM	600 - 750	0.1 - 0.25
	铸铝合金 Si ≤ 12	75	TH10	AM	800 - 900	0.15 - 0.3
		90	TH10	AM	650 - 800	0.1 - 0.25
	铸铝合金 Si > 12	130	TH10	AM	250 - 320	0.07 - 0.15
	铜合金 铅 > 1%	110	TH10	AM	300 - 400	0.07 - 0.15
	铜合金	90	TH10	AM	300 - 400	0.1 - 0.15
		100	TH10	AM	210 - 280	0.1 - 0.15
	硬质塑料、纤维塑料	-	TH10	AM	150 - 250	0.1 - 0.15
	硬质橡胶	-	TH10	AM	150 - 250	0.1 - 0.15

安全指南

- 只能使用原装刀片、刀盘和备件。
- 锁紧刀片前必须清洁刀片槽。
- 锁紧螺钉的扭矩应为 4.5 N·m。
- 为安全起见，更换刀片时应使用新螺钉。
- 最大转速值基于破坏测试确定。使用超过最大值的转速可能会导致刀片破损、机床损坏或人身伤害。
- XVCT 刀片有锋利的刀刃。操作时请务必戴上手套，以防受伤。



tungaloy.com.cn

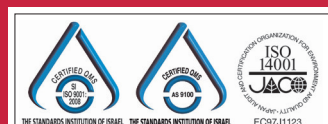
泰珂洛超硬工具（上海）有限公司
上海市静安区江场三路 88 号 401 室
电话 +86-21-3632-1879 , +86-21-3632-1880
传真 +86-21-3621-1918

Distributed by:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26