

TETRAMCUT

Tungaloy Report No. 416S7-C

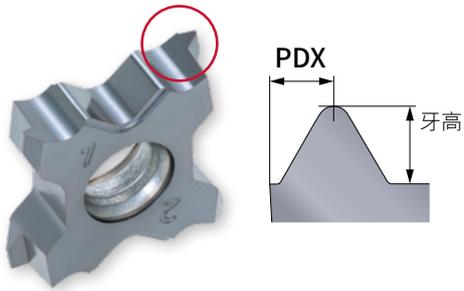
新增 **AH8015** 材质螺纹刀片



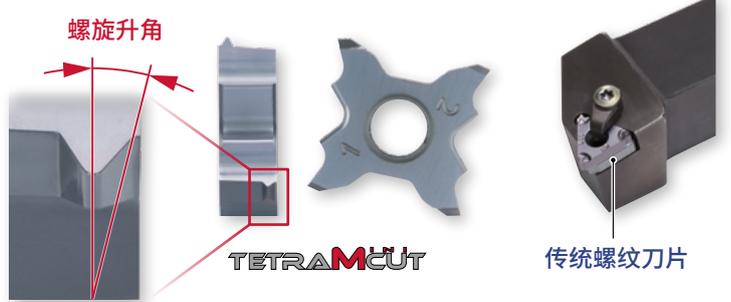
TETRAMCUT

四大优势

1 加工螺纹时更接近工件壁面，最大限度地减少不完整的螺纹。



2 螺旋升角，无需像 16ER 螺纹刀片那样进行垫片调整。

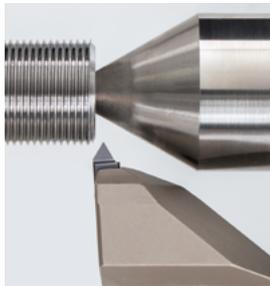


需要对垫片进行调整，以适应螺旋升角的变化

3 不易和车床尾座顶尖产生干涉

TETRAMCUT

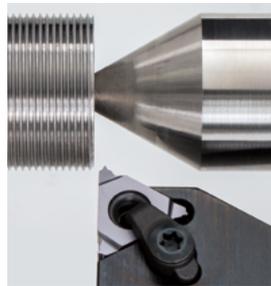
M16x1



刀片 : TCT18R-60N-020

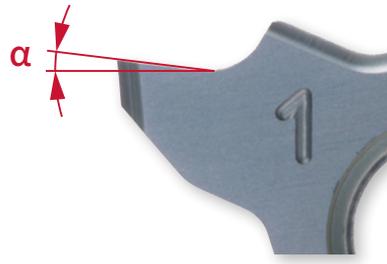
传统型

M24x1



刀片 : 16ER10ISO

4 刀片安装在刀杆上是正前角，切削力小和更精确的螺纹加工。

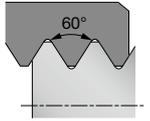


产品阵容扩充

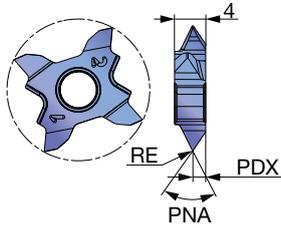
螺纹类型	范围牙型		定牙型				
	60°	New 55°	ISO	New UN	New W		New UNJ
ISO 公制螺纹	惠氏螺纹	ISO 公制螺纹	统一螺纹系列	惠氏螺纹	英标平行管螺纹		统一英制螺纹
统一螺纹系列					粗牙和细牙	60°英制螺纹	
M, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS	G, BSP, PF, BSPP	M	UN, UNR, UNC, UNRC, UNF, UNRF, UNEF, UNREF, UNS, UNRS	BSW, BSF, W	G, BSP, PF, BSPP	UNJ, UNJC, UNJF, UNEF, UNJS	
TETRAMCUT 螺纹刀片	●	●	●	●	●	●	●

刀片

TCT18R/L-60 (螺纹刀片)



60° 螺纹 (通用)



图中所示为右手 (R) 刀杆。

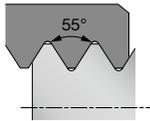
P	钢	★	★				
M	不锈钢	★	★				
K	铸铁	★	★				
N	非铁金属						
S	耐热合金	★	★				
H	硬材料						

★: 首选
☆: 第二选择

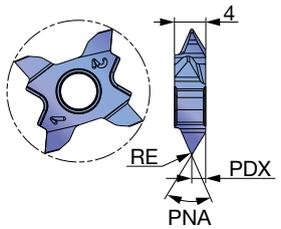
型号	方向	RE	涂层		最小螺距	最大螺距	PDX	PNA
			SH725	AH725				
TCT18FR-60A-005	R	0.05	●		0.4	1	0.6	60°
TCT18FR-60A-010	R	0.1	●		1	2	1	60°
TCT18R-60N-010	R	0.1		●	0.8	3	1.6	60°
TCT18L-60N-010	L	0.1		●	0.8	3	1.6	60°
TCT18R-60N-020	R	0.2		●	1.5	3	1.6	60°
TCT18L-60N-020	L	0.2		●	1.5	3	1.6	60°

包装数量=5片
●: 阵容

TCT18R/L-55 (螺纹刀片)



55° 螺纹 (通用)



图中所示为右手 (R) 刀杆。

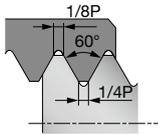
P	钢	★					
M	不锈钢	★					
K	铸铁	★					
N	非铁金属						
S	耐热合金	★					
H	硬材料						

★: 首选
☆: 第二选择

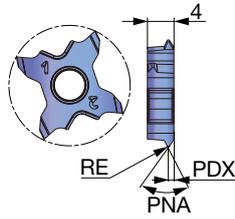
型号	方向	RE	涂层		最小螺距	最大螺距	PDX	PNA
			AH8015					
TCT18R-55N-010	R	0.1	●		28	8	1.6	55°
TCT18L-55N-010	L	0.1	●		28	8	1.6	55°
TCT18R-55N-020	R	0.2	●		16	8	1.6	55°
TCT18L-55N-020	L	0.2	●		16	8	1.6	55°

包装数量=5片
●: 新产品

TCT18R-ISO (修光刃)



ISO 公制螺纹
(通用型)



图中所示为右手 (R) 刀杆。

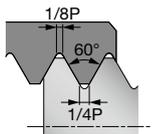
P	钢	★	★						
M	不锈钢	★	★						
K	铸铁	★	★						
N	非铁金属								
S	耐热合金	★	★						
H	硬材料								

★: 首选
☆: 第二选择

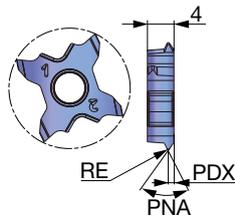
型号	方向	RE	涂层		螺距	PDX	PNA
			SH725	AH725			
TCT18FR-05ISO	R	0.06	●		0.5	0.35	60°
TCT18FR-07ISO	R	0.09	●		0.7	0.45	60°
TCT18FR-075ISO	R	0.09	●		0.75	0.5	60°
TCT18FR-08ISO	R	0.1	●		0.8	0.5	60°
TCT18R-10ISO	R	0.13		●	1	0.6	60°
TCT18R-125ISO	R	0.17		●	1.25	0.7	60°
TCT18R-15ISO	R	0.2		●	1.5	0.8	60°

包装数量 = 5 片
●: 阵容

TCT18R-UN (修光刃)



统一协定
(通用型)



图中所示为右手 (R) 刀杆。

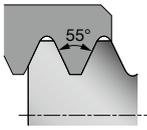
P	钢	★							
M	不锈钢	★							
K	铸铁	★							
N	非铁金属								
S	耐热合金	★							
H	硬材料								

★: 首选
☆: 第二选择

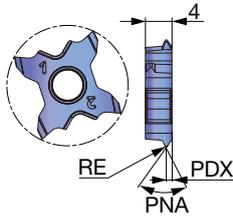
型号	方向	RE	涂层		螺距	PDX	PNA
			AH8015				
TCT18R-32UN	R	0.1	●		32	0.5	60°
TCT18R-28UN	R	0.12	●		28	0.55	60°
TCT18R-24UN	R	0.13	●		24	0.65	60°
TCT18R-20UN	R	0.16	●		20	0.75	60°
TCT18R-18UN	R	0.18	●		18	0.8	60°
TCT18R-16UN	R	0.2	●		16	0.9	60°

包装数量 = 5 片
●: 新产品

TCT18R-W (修光刃)



惠氏螺纹, 平行管螺纹



图中所示为右手 (R) 刀杆。

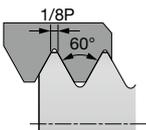
P	钢	★							
M	不锈钢	★							
K	铸铁	★							
N	非铁金属								
S	耐热合金	★							
H	硬材料								

★: 首选
☆: 第二选择

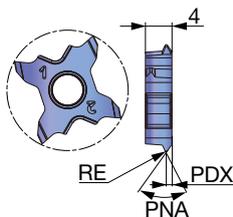
型号	方向	RE	涂层							螺距	PDX	PNA
			AH8015									
TCT18R-28W	R	0.11	●							28	0.6	55°
TCT18R-19W	R	0.17	●							19	0.8	55°
TCT18R-14W	R	0.23	●							14	1.05	55°
TCT18R-11W	R	0.29	●							11	1.3	55°

包装数量 = 5 片
●: 新产品

TCT18R-UNJ (修光刃)



UNJ (航空航天)



图中所示为右手 (R) 刀杆。

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

★: 首选
☆: 第二选择

型号	方向	RE	涂层							螺距	PDX	PNA
			AH8015									
TCT18R-32UNJ	R	0.13	●							32	0.5	60°
TCT18R-28UNJ	R	0.15	●							28	0.55	60°

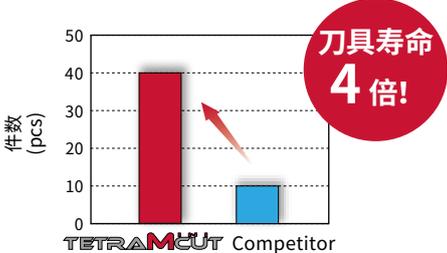
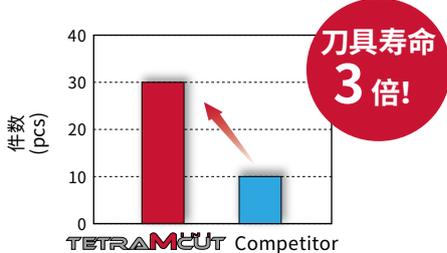
包装数量 = 5 片
●: 新产品

标准切削条件

TCT18R/L / TCT18FR

ISO	工件材料	硬度	材质	切削速度 Vc (m/min)	螺距 (mm)	螺纹 / 英寸 (TPI)
P	钢/合金钢 S45C、SCM440等 C45、42CrMoS4等。	< 200HB	AH8015	80 - 180	0.8 - 3.175	32 - 8
			AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
			SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		> 200HB	AH8015	60 - 160	0.8 - 3.175	32 - 8
			AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	不锈钢 SUS304等 X5CrNi18-9等。	-	AH8015	50 - 130	0.8 - 3.175	32 - 8
		-	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
		-	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 12
K	铸铁 FC250、FC300等 250、300等	-	AH8015	60 - 150	0.8 - 3.175	32 - 8
		-	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		-	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
S	超级合金 Ti-6Al-4V、Inconel718等。	-	AH8015	20 - 80	0.8 - 3.175	32 - 8
		-	AH725	20 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
		-	SH725	20 - 80	0.4 - 2.0	64 - 12

实际案例

工件类型	滚珠螺杆轴	涡轮叶片
刀杆	STCR1616X18	STCR2525Z18
刀片	TCT18R-60N-010	TCT18R-32UNJ
材质	AH725	AH8015
工件材料	SUS304 / X5CrNi18-9	Inconel718
切速 : Vc (m/min)	60	30
螺距 (mm)	1.5	螺距 = 32 (螺距 = 0.79 mm)
加工方式	螺纹加工 (M16 x 1.5)	螺纹加工
冷却方式	湿式	湿式
机床	瑞士机床	机床
结果	 <p>刀具寿命 4 倍!</p> <p>竞争对手的刀片会产生振刀，刀具寿命短。TetraMini-Cut 螺纹刀片采用正前角设计，可防止颤振，刀具寿命延长四倍。</p>	 <p>刀具寿命 3 倍!</p> <p>竞争对手的刀片由于崩刃，导致振刀和刀具寿命短。TetraMini-Cut 螺纹刀片不仅能防止振刀，还能实现高精度螺纹加工，刀具寿命延长三倍。</p>