



开槽和切断刀具

**TUNGSCUT**<sup>HORT</sup>

Tungaloy Report No. 391S8-G

# 用于 $DMIN=12mm$ 的新型 TungCut 内切槽刀片



TUNGALOY  
**ADD FORCE**  
ACCELERATED LINES

## 功能卓越的新型双头小型内切槽刀片

### ■ 坚固的刀杆设计



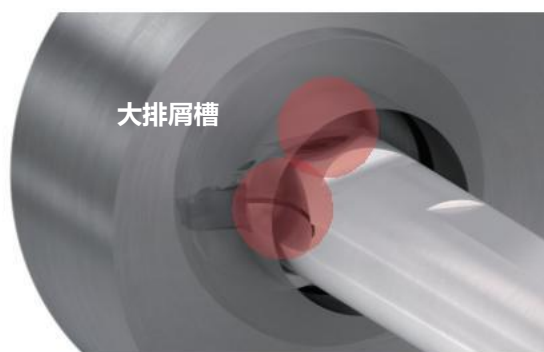
#### 1 提高了抗振性

- 优化的螺钉位置增强了刀片锁紧能力
- 更短的槽长



#### 2 有效的排泄性能

- 较大的排屑槽可顺利排出切屑



#### 3 内部冷却系统

- 精确的将冷却液从顶部输送到切削点，以实现最佳性能和顺利排出切屑。



## 断屑槽指南

### 内切槽和切断

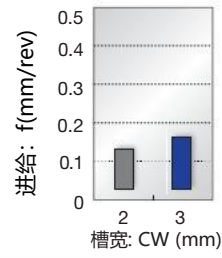
#### DGS\*S 型 (2 刀尖)



低切削力和超强的锋利性

设计独特的刃口和断屑槽  
CW = 2 - 3 mm

■ 标准进给



### 仿形加工和清根

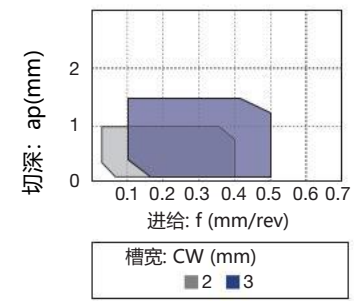
#### DTR\*S 型 (2 刀尖)



全半径型

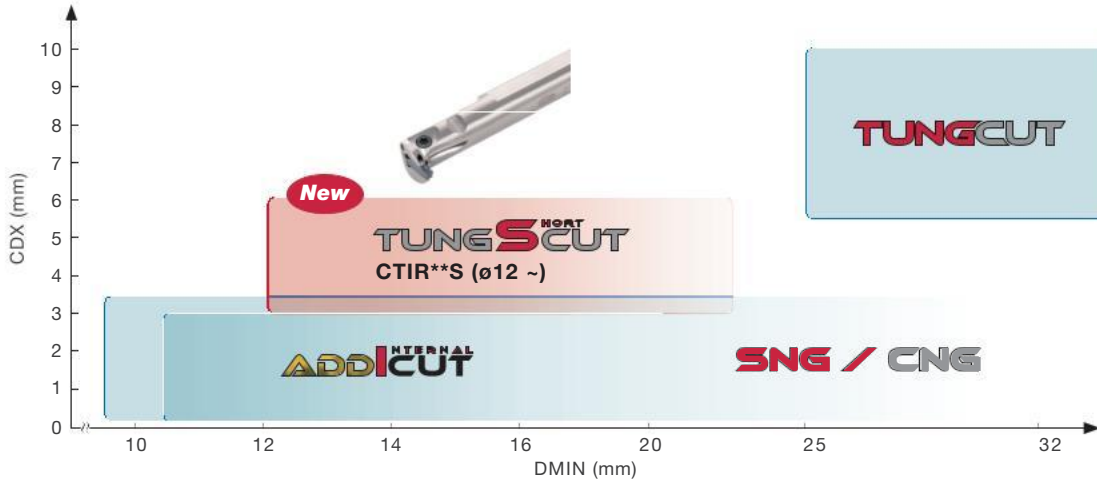
在仿形车削加工中提供良好的切屑控制  
提供模压级和研磨级刀片  
CW = 2 - 3 mm

■ 标准进给和切深

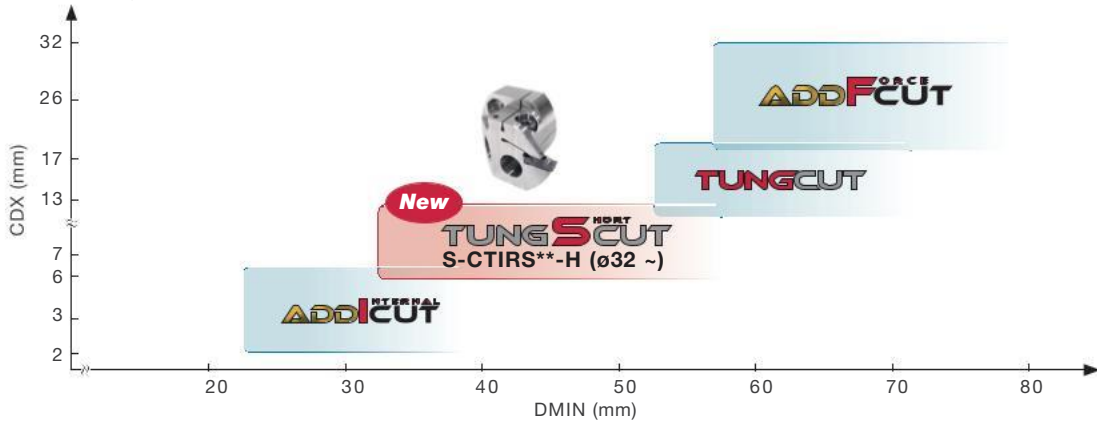


## 一般内孔切槽

### 内孔切槽刀杆



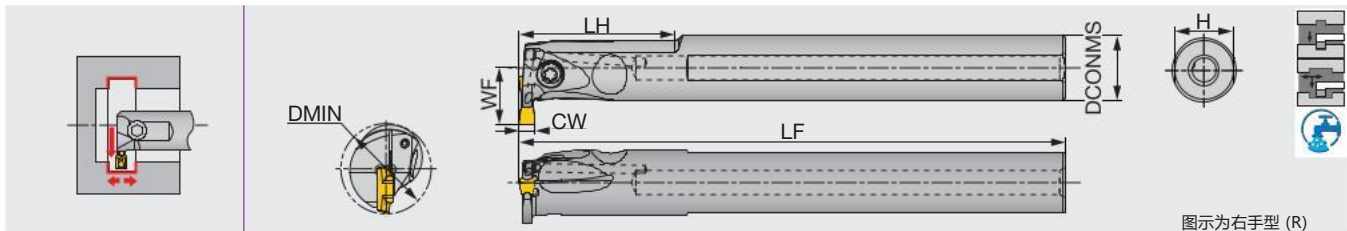
### BoreMeister 刀头



## 刀杆

### CTIR\*\*S

内切槽和车削刀杆



图示为右手型 (R)

型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	DCONMS	H	LF <sup>(1)</sup>	LH	WF	刀片	扭矩*
CTIR10S2T03-D120	2	12	S2	3	10	9	100	22	8.4	D**2S...	1.3
CTIR12S2T04-D160	2	16	S2	4	12	11	100	28	10.5	D**2S...	2.3
CTIR16S2T06-D200	2	20	S2	6	16	15	110	36	14.5	D**2S...	3.5
CTIR12S3T04-D160	3	16	S3	4	12	11	100	28	10.5	D**3S...	2.3
CTIR16S3T06-D200	3	20	S3	6	16	15	110	36	14.5	D**3S...	3.5

(1) LF 是根据上表中的槽宽 CW 计算得出的。

\*扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

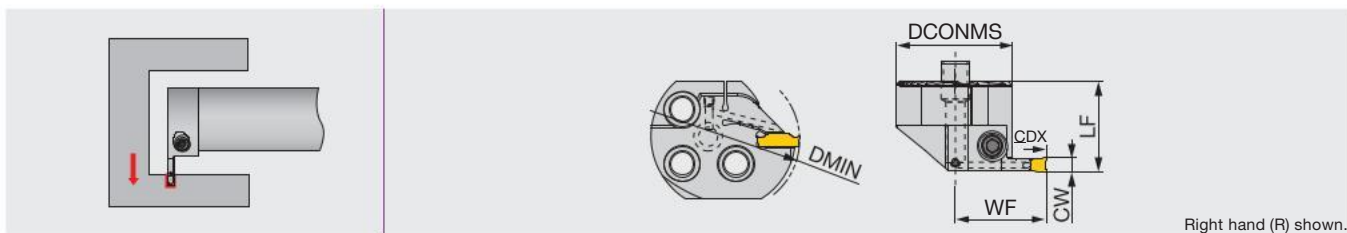
型号	锁紧螺钉	扳手
CTIR10S2T03-D120	CSTB-2.5L080	T-8F
CTIR12S2T04-D160	CSTB-3.5D	T-9F
CTIR16S2T06-D200	CSTB-4	T-15F

## 模块化刀头

### S-CTIRS-H

可更换镗头, 用于内槽加工

**BOREMEISTER**



Right hand (R) shown.

型号	CW	CDX	DMIN	DCONMS	刀座尺寸	LF <sup>(1)</sup>	WF	刀杆	刀片
S25-CTIRS2T06D320-H	2	6	32	25	S2	19	19	D25	D**2S...
S32-CTIRS2T07D400-H	2	7	40	32	S2	23	23.5	D32	D**2S...
S25-CTIRS3T06D320-H	3	6	32	25	S3	19	19	D25	D**3S...
S32-CTIRS3T07D400-H	3	7	40	32	S3	23	23.5	D32	D**3S...

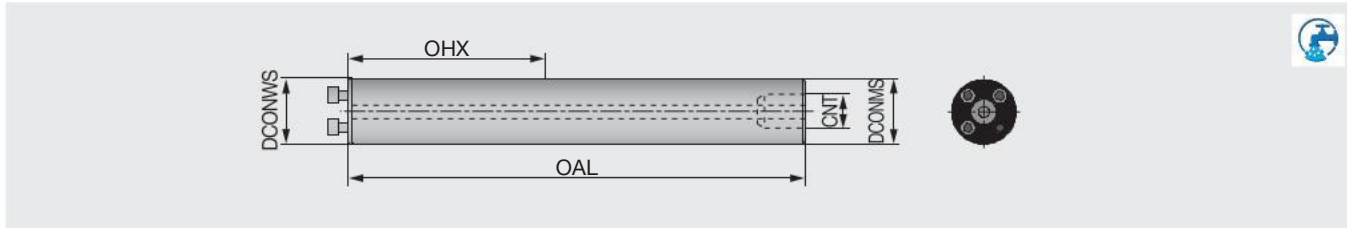
(1) LF 值为当与匹配行所示相同 CW 的刀片安装在刀座内时的实际值

型号	锁紧螺钉	扳手
S25-CTIRS*T06D320-H	CM3X0.5X6	P-2.5
S32-CTIRS*T07D400-H	CM5X0.8X8	P-4

## 直柄刀杆

**BOREMEISTER**

防振刀杆用于可更换车刀刀头，带直通冷却液



型号	材质	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D25-L255-7D-C	钢	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	钢	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	钢	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	钢	32	32	419	288	G3/8

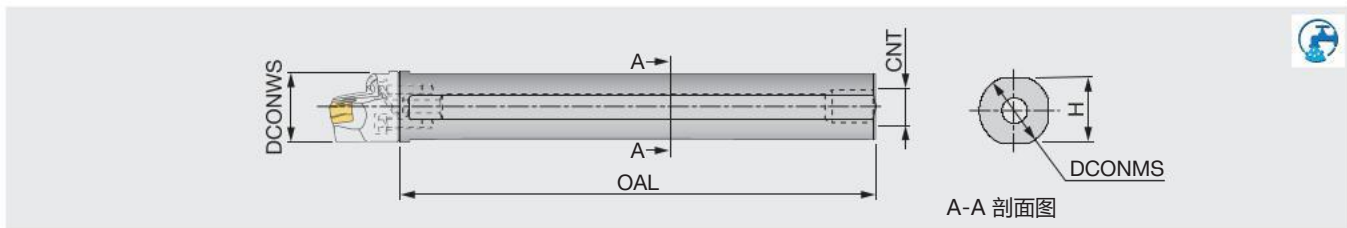
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0

## D#4D-SH

**BOREMEISTER**

用于内圆车削的钢质刀杆，带内冷



型号	材质	DCONWS	DCONMS	OAL	CNT	H
D25-L200-4D-SH	钢	25	25	200	UNF-2B 1/2"-20	23
D32-L218-4D-SH	钢	32	32	218	UNF-2B 1/2"-20	29

备件

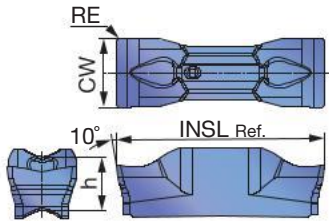
型号	锁紧螺钉	扳手
D25**4D-SH	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32**4D-SH	SRM5X12DIN912	HW4.0

# TUNG<sup>HORT</sup> SCUT

## 刀片

### DGS\*S

内切槽和切断



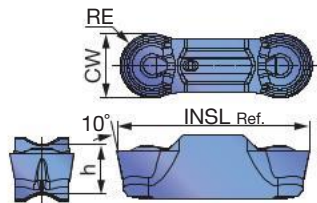
P	钢	★								
M	不锈钢	★								
K	铸铁	★								
N	非铁金属									
S	耐热合金	★								
H	硬材料									★: 首选

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层							INSL	h
				AH7025								
DGS2S-010	S2	2	0.1	●							9	2.2
DGS3S-020	S3	3	0.2	●							9	2.2

●: 新

### DTR\*S

仿形加工和清根



P	钢	★									
M	不锈钢	★									
K	铸铁	★									
N	非铁金属										
S	耐热金属	★									
H	硬材料										★: 首选



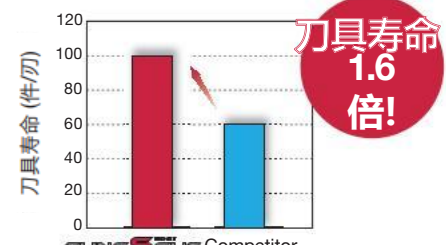
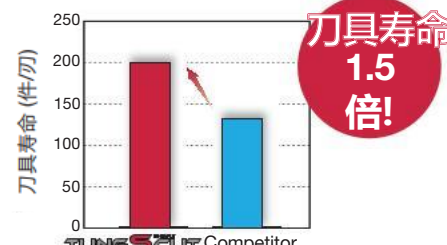
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层							INSL	h
				AH7025								
DTR2S-100	S2	2	1	●							9	2.2
DTR3S-150	S3	3	1.5	●							9	2.2

●: 新

## 标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	材质	切削速度 Vc (m/min)
<b>P</b>	钢 S45C, SCM435, 等 C45, 34CrMo4, 等	< 300 HB	AH7025	50 - 180
<b>M</b>	不锈钢 SUS303, SUS304, 等 X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, 等	< 200 HB	AH7025	50 - 120
<b>K</b>	灰铸铁 FC250, 等 250, 等	-	AH7025	50 - 180
	球墨铸铁 FCD450, 等 450-10S, 等	-	AH7025	50 - 120
<b>S</b>	耐热合金 Inconel718, 等	< HRC 40	AH7025	20 - 60
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	< HRC 40	AH7025	20 - 80

## 实际案例

工件类型		环	飞轮
刀杆		CTIR16S2T06-D200	CTIR16S2T06-D200
刀片		DGS2S-010	DGS2S-010
材质		AH7025	AH7025
工件材料		SCM415	SCr420
加工条件		 <b>P</b>	 <b>P</b>
加工条件	切削速度 : Vc (m/min)	100	100
	进给 : f (mm/rev)	0.15	0.2
	切深 : CW (mm)	2	2
	车床	内切槽	内切槽
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p><b>刀具寿命 1.6 倍!</b></p> <p>TungShortCut 改进了切屑控制, 消除了切削刃粘刀, 成功实现了 1.6 倍的刀具寿命。</p>	 <p><b>刀具寿命 1.5 倍!</b></p> <p>TungShortCut 可提供出色的排屑效果, 消除切屑堵塞。因此, 刀具寿命延长了 1.5 倍。</p>