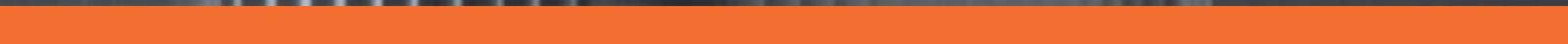
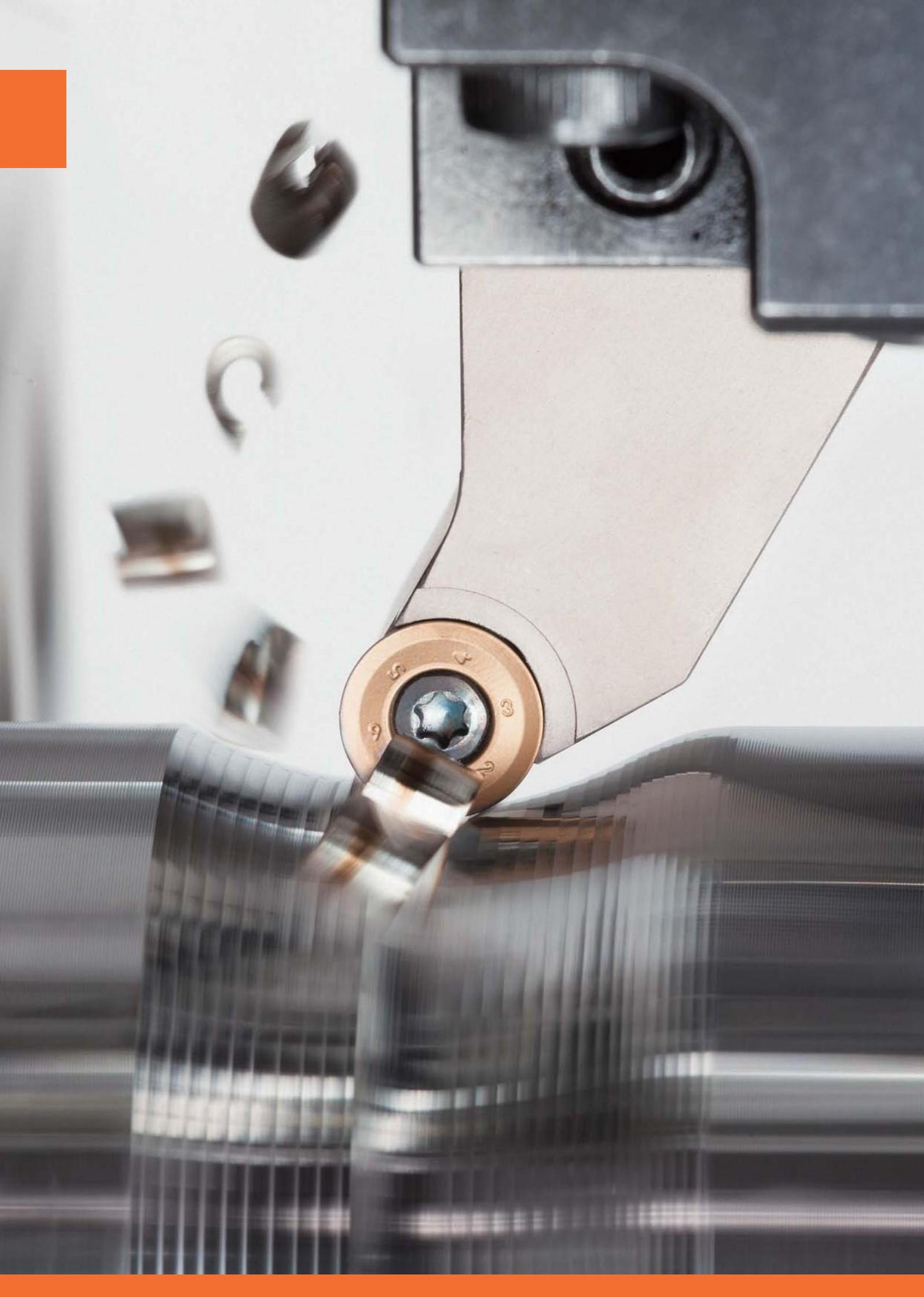
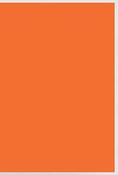


w w w . t u n g a l o y . c o m . c n

带精确转位系统的圆刀片和刀杆







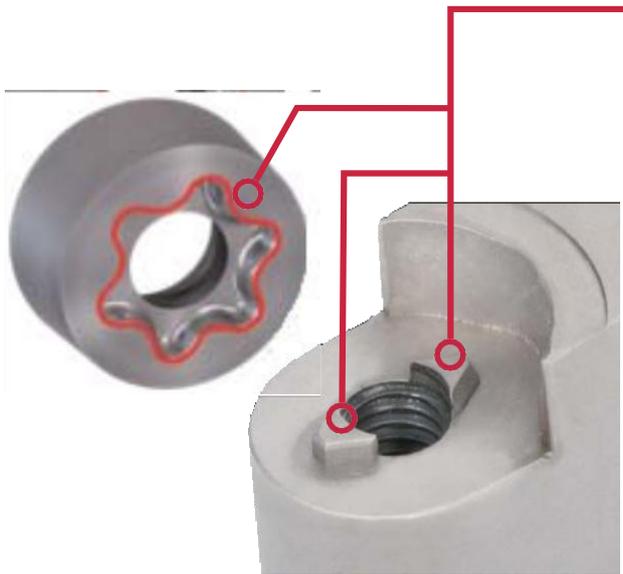
FIXRTURN
TUNGALOY

确保所有6次转位完全可用的
圆刀片
适用于大中型工件的粗加工

FIXRTURN TUNGALOY

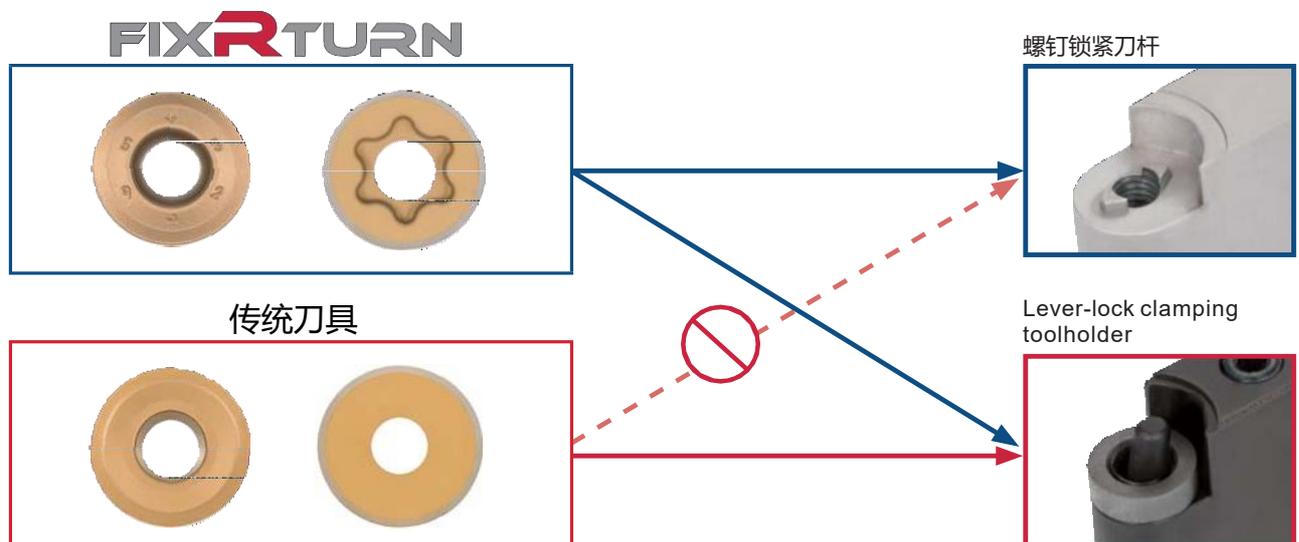
确保所有6次转位完全可用的圆刀*

*在 $a_p = 2 \text{ mm}$ 的情况下



- 刀片底部的凹穴和刀杆上的凸起能够保证精确的转位!
- 无需完全拆除螺钉即可实现刀片转位!
- 圆刀片适用于大进给粗加工! :
最大进给速度: $f = 1.0 \text{ mm/rev}$
($a_p = 2 \text{ mm}$)
- 刀杆和刀片间的平底接口保证与传统刀具相同的切削性能。
- 转位数值显示在前刀面上。

● 与传统工具的兼容性



注: 平底的传统刀片不适用于FixRTurn刀杆。

断屑槽

6RM 型



坚韧锋利的切削刃，适合普通加工

6RS 型



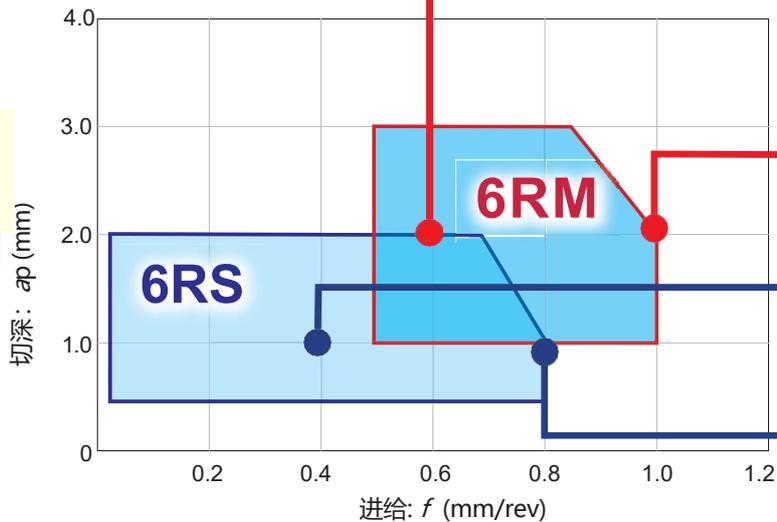
切削刃锋利，切削力低

应用范围



工件 : SCM440材料
 切削速度 : $V_c = 250\text{m/min}$
 加工方式 : 外圆车削
 (连续)
 冷却方式 : 湿式

*用于6转位，切割深度应小于2.0毫米。



$f = 0.6\text{mm/rev}$
 $a_p = 2.0\text{mm}$



$f = 1.0\text{mm/rev}$
 $a_p = 2.0\text{mm}$



$f = 0.4\text{mm/rev}$
 $a_p = 1.0\text{mm}$



$f = 0.8\text{mm/rev}$
 $a_p = 1.0\text{mm}$

切削性能

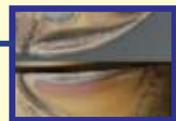
连续加工



FIXRTURN



传统刀片

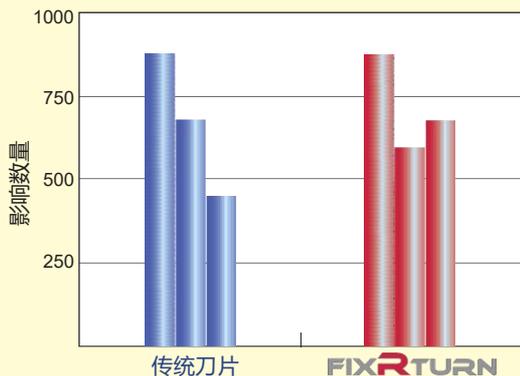


P 合金钢
SCM440 (290 ~ 310HB)

刀片 : RCMT1204M0-6RM
T9125
 切速 : $V_c = 200\text{m/min}$
 进给 : $f = 0.8\text{mm/rev}$
 切深 : $a_p = 2.0\text{mm}$
 冷却方式 : 湿式

耐磨性与传统工具相当

断续加工



FIXRTURN



传统刀片

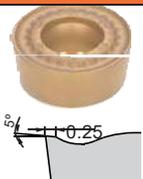
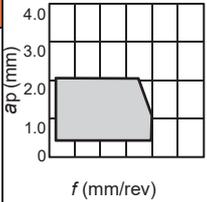
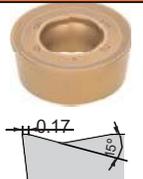
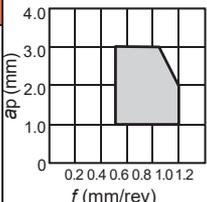


P 合金钢
SCM440 (290 ~ 310HB)

刀片 : RCMT1204M0-6RM
T9125
 切速 : $V_c = 150\text{m/min}$
 进给 : $f = 0.3\text{mm/rev}$
 切深 : $a_p = 2.0\text{mm}$
 冷却方式 : 湿式

即使在断续加工中也能实现高刚性夹紧

● 刀片

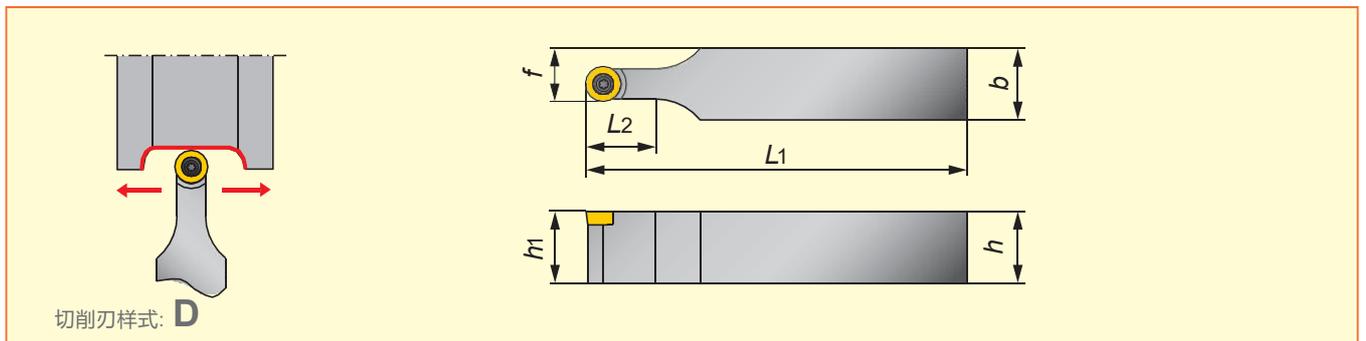
应用	断屑槽 外形 (横截面)	f - ap	Cat. No	材质				材质 (mm)			
				涂层		陶瓷		内径 ød	厚度 s	孔径 ød1	刀尖 半径 r _ε
				T9115	T9125	NS9530					
低切削力	6RS 		RCMT1204M0-6RS	●	●	●		12	4.76	5.16	-
普通加工	6RM 		RCMT1204M0-6RM	●	●	●		12	4.76	5.16	-

● 外圆刀杆

SRDCN

外圆车削和仿形

S-type (正前角, 螺钉锁紧系统)

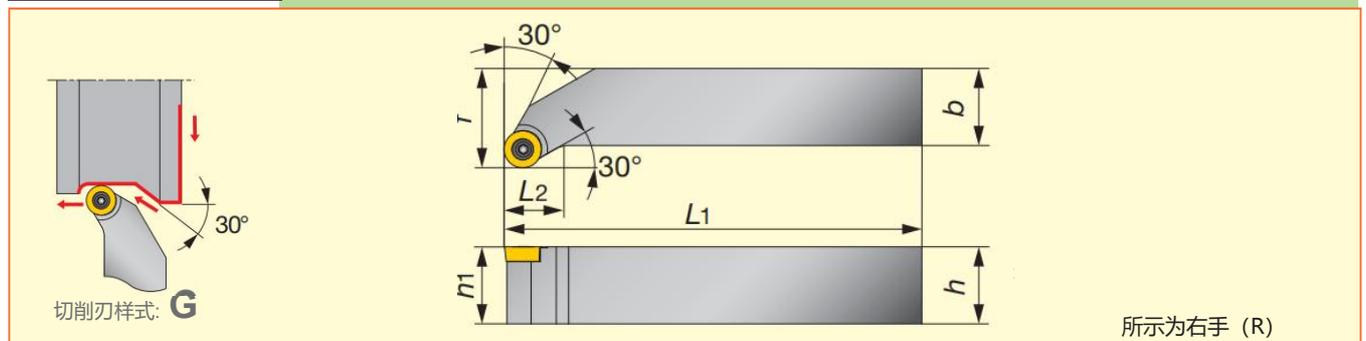


Cat. No	库存	材质 (mm)							刀片	部件			扭矩 (N·m)
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		螺钉	螺钉润滑剂	扳手	
SRDCN2525M12-6F	●	25	25	150	24.1	25	18.5	-	RC*1204M0-6*	CSTB-4	M-1000	T-15F	3.0

SRGCR/L

外圆车削和仿形

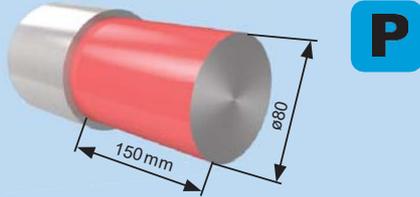
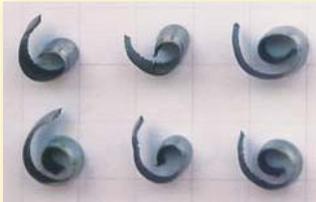
S-type (正前角, 螺钉固定系统)



Cat. No	库存		尺寸 (mm)							刀片	部件			扭矩 (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		螺钉	螺钉润滑剂	扳手	
SRGCR/L2525M12-6F	●	●	25	25	150	18.6	25	32	-	RC*1204M0-6*	CSTB-4	M-1000	T-15F	3.0

● : 库存品

实际案例

工件类型		气缸
刀杆		SRGCL2525M12-6F
刀片		RCMT1204M0-6RM
材质		T9115
工件材料		SCM435 / 34CrMo4
		
切削条件	切速: V_c (m/min)	200
	进给: f (mm/rev)	1.0
	切深: ap (mm)	1.0
	加工方式	外圆车削 (连续)
	冷却方式	湿式
结果		 <p>FixRTurn 可通过其简便的转位系统使用全部 6 个转位，同时还具有出色的切屑控制能力！</p>

