

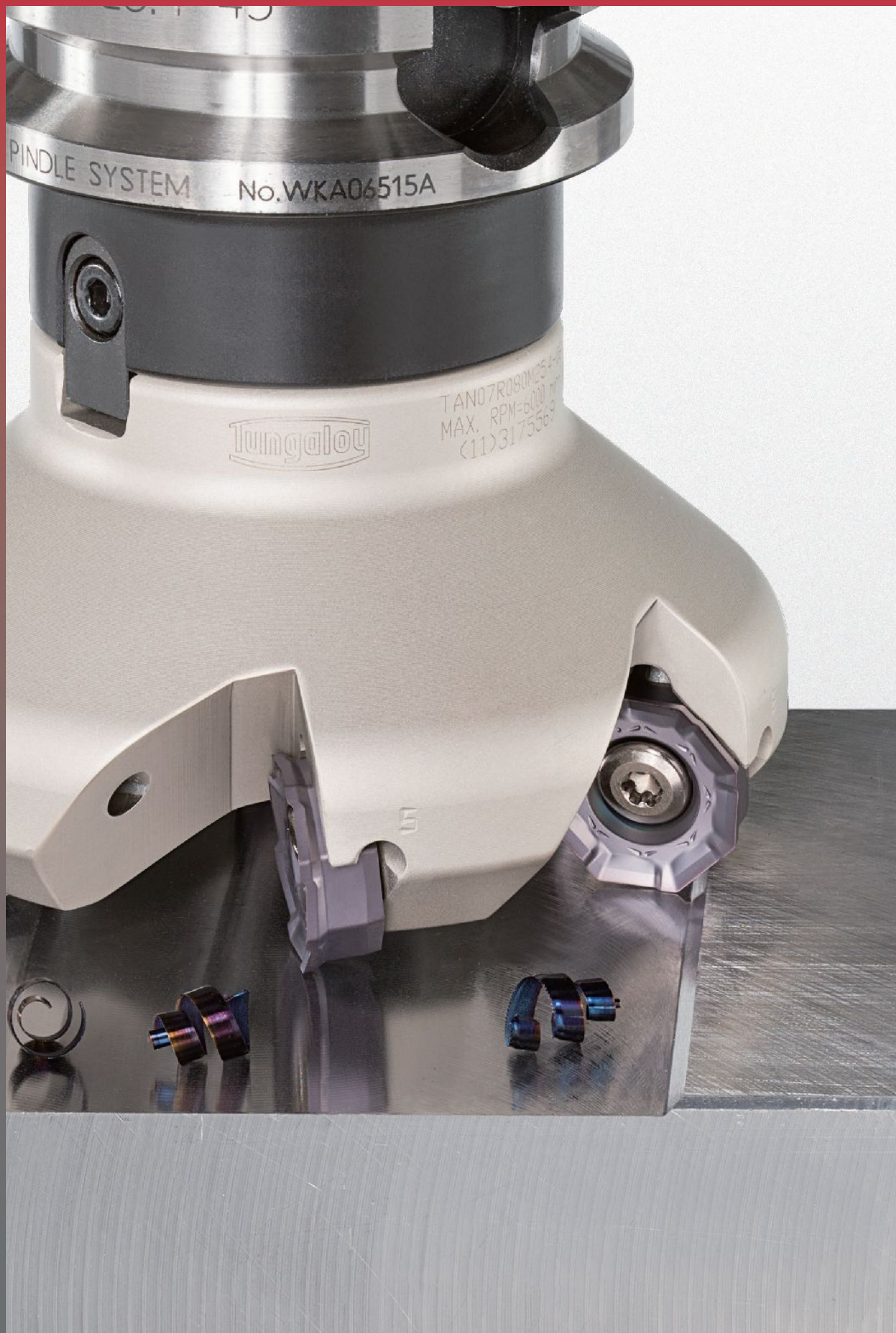
平面铣刀

DOOCTO

Tungaloy Report No. 385-C

扩充 PVD 材质 AH8015 与高性价比刀体





DOOCTO



大切深经济型平面铣刀

针对多种材料优化的强化槽形与材质，尤其铸铁加工

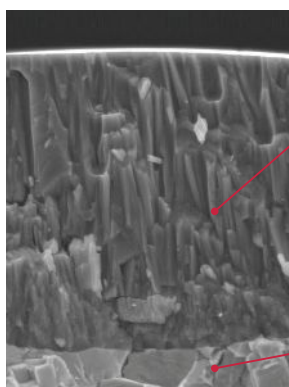
针对不同材料的丰富材质系列

新

AH8015

K S H P

- PVD 涂层材质：结合硬质涂层与硬质合金基体
- 优异的耐磨性、耐热性和抗积屑瘤性，适用于淬硬钢、耐热超级合金或铸铁的加工



高铝含量多层 PVD 涂层材质

- 涂层表面硬度提升超 20% 的多层结构，可有效抑制微裂纹扩展导致的失效
- 增强涂层与基体结合力，避免剥落

全新专用基体

- 专用硬质合金基体，具有优异的耐磨性

AH3225

P M K H

- 具备三大特性的纳米多层涂层技术，实现最佳切削刃完整性
- 提升的耐磨、抗断裂、抗氧化、抗积屑瘤和抗剥落能力

AH3135

M P S H

- 高抗断裂性的 PVD 材质
- 最适用于通用切削参数下的钢件和不锈钢加工

AH120

K P

- 耐磨性与抗断裂性均衡的 PVD 材质
- 钢件和不锈钢通用加工的理想选择

T1215

K

- 具有出色耐磨性和抗崩刃性的 CVD 材质
- 最适合铸铁的高速加工

T3225

P M

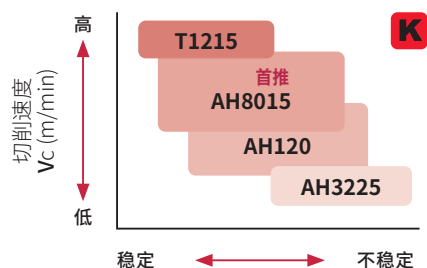
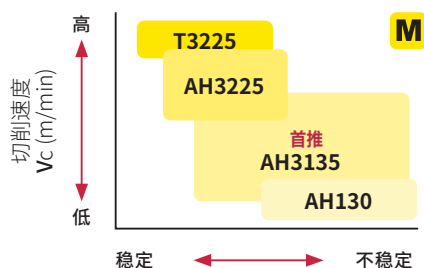
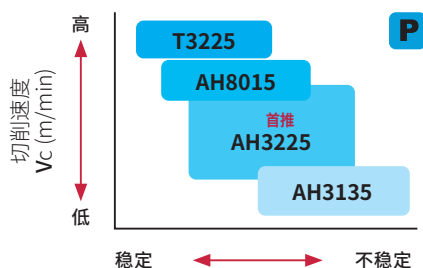
- 高抗崩刃和抗断裂性的 CVD 材质

AH130

M S

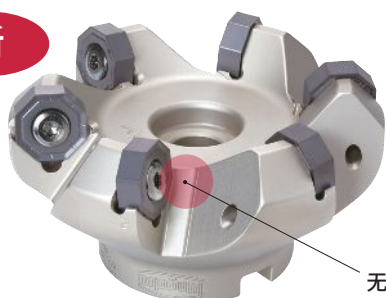
- 在钛合金或耐热合金加工中表现出高耐磨和抗崩刃性
- 在湿式切削中具有卓越的可靠性

应用范围



■ 现推出无冷却孔的新型铣刀体

新



无冷却孔

- 新型铣刀体可选直径:80、100 和 125 mm, 不带冷却液孔
- 比带冷却孔的铣刀体更具成本效益
- 干式加工应用的理想选择
- 与现有铣刀产品一样采用不等齿距设计, 提供出色的抗振性

■ 增强的铣刀体系列

包含直径大于 $\phi 315$ mm 或特密齿设计的产品, 用于高效铣削铸铁



标准齿距或密齿距
(螺丝锁紧)

通用型

- 优化设计的冷却液出口位于大容屑槽中, 有助于实现顺畅排屑。
- 大型锁紧螺钉增强刀片安全性。
- 铣刀直径: $\phi 80$ mm - $\phi 315$ mm



高效铸铁铣削

- 刀片密度是螺丝锁紧型铣刀的两倍, 且转位便捷。
- 铣刀直径: $\phi 80$ mm - $\phi 160$ mm

超密齿距
(楔块锁紧)



OWMT 刀片不适用于楔块锁紧方式的铣刀体

■ 可选单面或双面刀片

涵盖大切削深度和高进给应用

双面八角形刀片
(经济型)



ONMU / ONHU

双面方形刀片
(大切削深度)



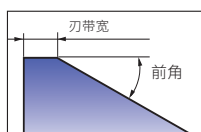
SNMU / SNHU

单面八角形刀片
(适用于低切削负荷、高进给率)

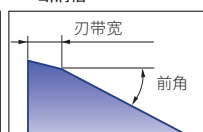


OWMT

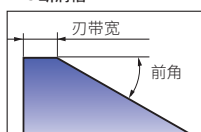
MJ断屑槽



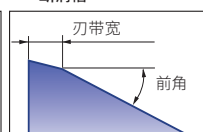
ML断屑槽



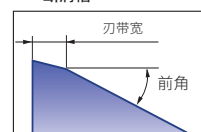
MJ断屑槽



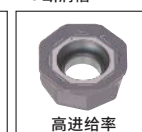
ML断屑槽



ML断屑槽



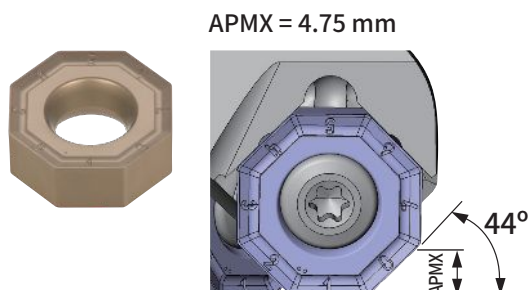
HJ断屑槽



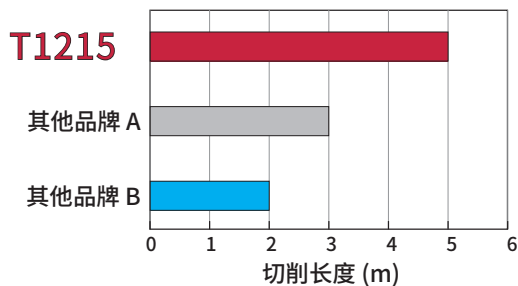
高进给率

■ ONMU 及 ONHU（双面，八角形）刀片

- 经济型 16 刃刀片
- 增大约 40% 的刀片尺寸 (IC = 17.3mm) 以增强刀片强度

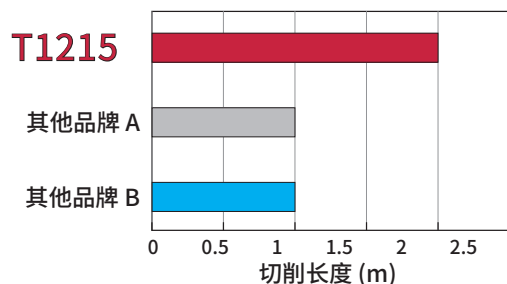


■ 刀具寿命



K 刀体
刀片
工件材料
切削速度
每齿进给
切削深度
切削宽度
冷却

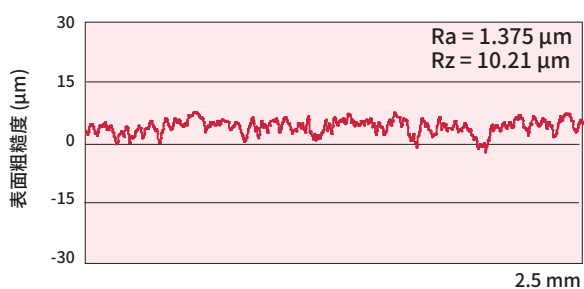
: TAN07R080M25.4-06 (ø80 mm, CICT = 1)
: ONMU0705ANPN-MJ T1215
: FCD600 / 600-3 (160HB)
: $V_c = 250$ m/min
: $f_z = 0.3$ mm/t
: $a_p = 4$ mm
: $a_e = 60$ mm
: 干式



K 刀体
刀片
工件材料
切削速度
每齿进给
切削深度
切削宽度
冷却

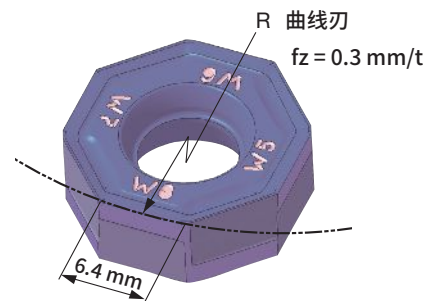
: TAN07R080M25.4-06 (ø80 mm, CICT = 1)
: ONMU0705ANPN-MJ T1215
: FCD600 / 600-3 (160HB)
: $V_c = 150$ m/min
: $f_z = 0.3$ mm/t
: $a_p = 4$ mm
: $a_e = 60$ mm
: 湿式

■ 带修光刃刀片的表面粗糙度



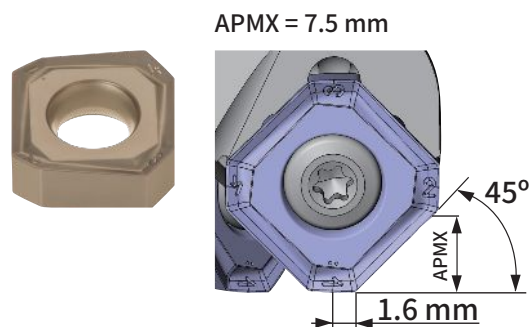
K 刀体
刀片
工件材料
切削速度
每齿进给
切削深度
切削宽度
冷却

: TAN07R080M25.4-08 (ø80 mm, CICT = 8)
: ONHU0705ANTN-ML AH120 (7/8 pockets)
: ONHU0705ANPR-W AH120 (1/8 pocket)
: FC250 / 250 (180HB)
: $V_c = 250$ m/min
: $f_z = 0.2$ mm/t
: $a_p = 3$ mm
: $a_e = 60$ mm
: 干式

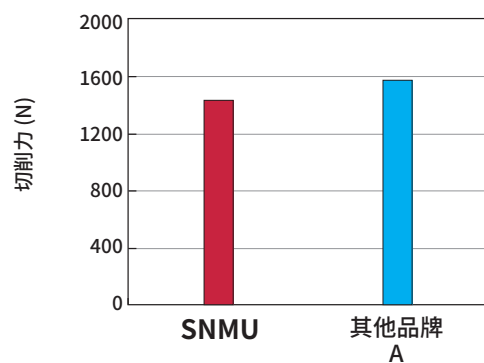


■ SNMU 及 SNHU（双面，方形）刀片

- 可实现最大 7.5 mm 的切削深度，非适用于大余量切削
- 增大约 40% 的刀片尺寸 (IC = 17.3mm) 以增强刀片强度
- 切削刃上的大倾角有助于实现顺畅排屑



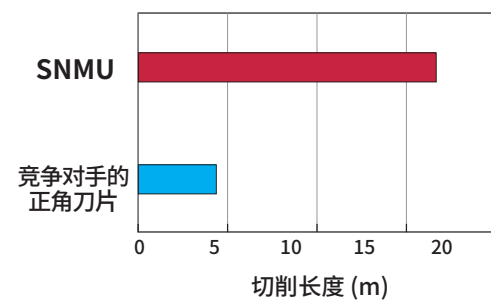
■ 切削性能



刀体
刀片
工件材料
切削速度
每齿进给
切削深度
切削宽度
冷却

: TAN07R100M31.7-07 (ø100 mm, CICT = 1)
: SNMU1706ANTR-ML AH3135
: S55C / C55 (200HB)
: $V_c = 150$ m/min
: $f_z = 0.2$ mm/t
: $a_p = 3$ mm
: $a_e = 70$ mm
: 干式

■ 刀具寿命

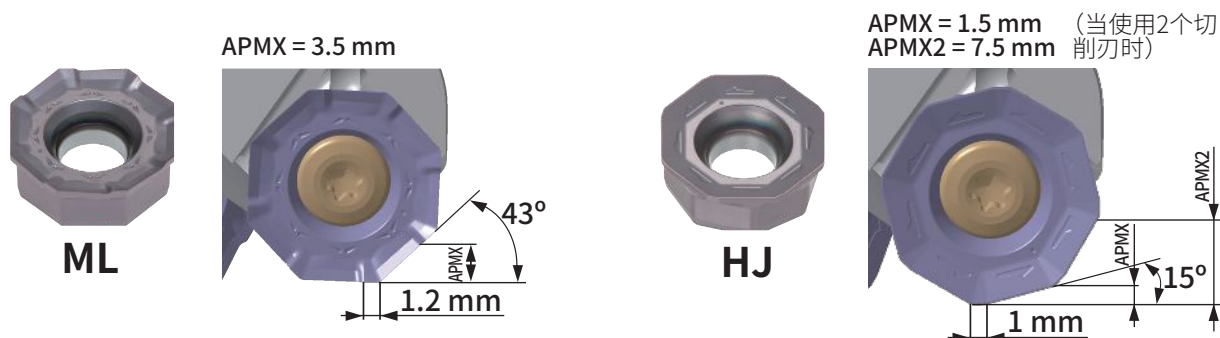


刀体
刀片
工件材料
切削速度
每齿进给
切削深度
切削宽度
冷却

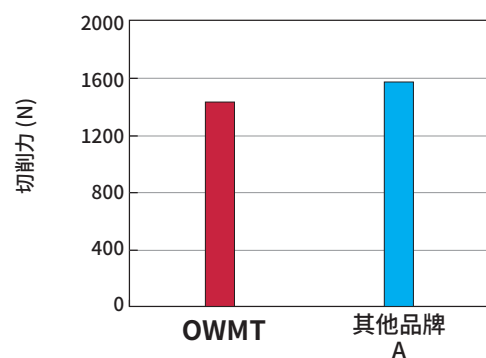
: TAN07R125M38.1-08 (ø125 mm, CICT = 1)
: SNMU1706ANPR-MJ AH3135
: S55C / C55 (200HB)
: $V_c = 157$ m/min
: $f_z = 0.15$ mm/t
: $a_p = 2$ mm
: $a_e = 120$ mm
: 干式

OWMT（单面，八角形）刀片

- 提供适用于最大 3.5 mm 切削深度的 ML 型断屑槽和用于高进给铣削的 HJ 型断屑槽
- 锋利切削的正角槽型
- 经济型刀片，具有 8 个切削刃



■ 切削性能

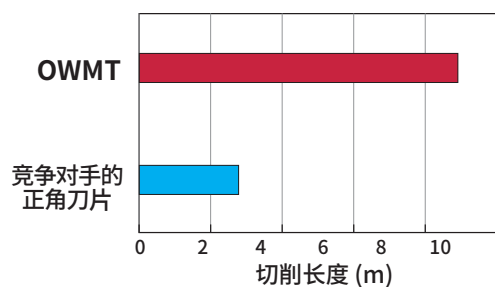


P

刀体
刀片
工件材料
切削速度
每齿进给
切削深度
切削宽度
冷却

: TAN07R100M31.7-07 (ø100 mm, CICT = 1)
: OWMTO807AAER-ML AH3135
: S55C / C55 (200HB)
: $V_c = 150$ m/min
: $f_z = 0.2$ mm/t
: $a_p = 3$ mm
: $a_e = 70$ mm
: 干式

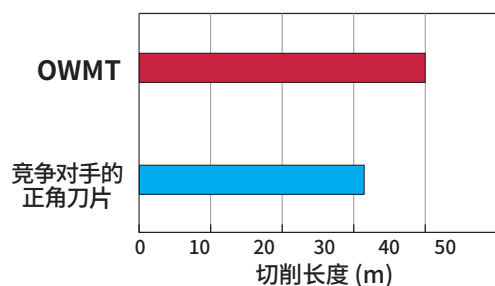
■ 刀具寿命



M

刀体
刀片
工件材料
切削速度
每齿进给
切削深度
切削宽度
冷却

: TAN07R100M31.7-07 (ø100 mm, CICT = 1)
: OWMTO807AAER-ML AH3135
: SUS304 / X5CrNi18-9 (200HB)
: $V_c = 150$ m/min
: $f_z = 0.2$ mm/t
: $a_p = 2.5$ mm
: $a_e = 70$ mm
: 干式



P

刀体
刀片
工件材料
切削速度
每齿进给
切削深度
切削宽度
冷却

: TAN07R100M31.7-07 (ø100 mm, CICT = 1)
: OWMTO807ZNER-HJ AH3135
: S55C / C55 (200HB)
: $V_c = 200$ m/min
: $f_z = 1$ mm/t
: $a_p = 1$ mm
: $a_e = 60$ mm
: 干式

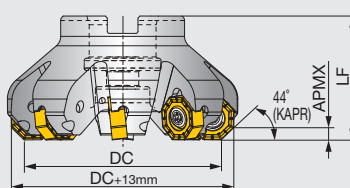
TAN07

平面铣, 螺钉锁紧系统

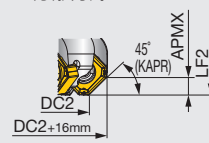
GAMP=-6°, GAMF=+15.5°



ONMU/ONHU
八角形刀片



SNMU/SNHU
方形刀片



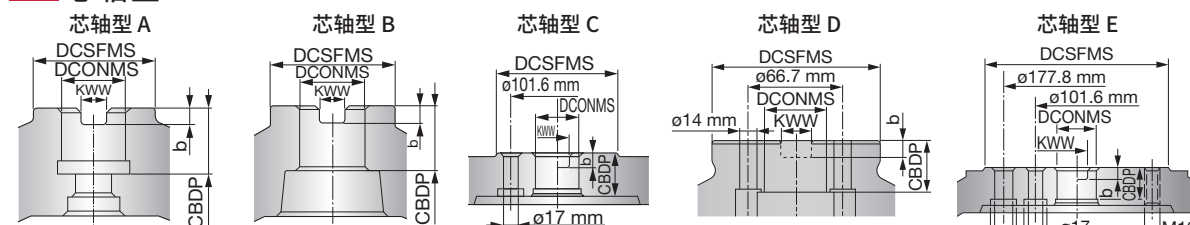
型号	DC	DC2	CICT	DCSFMS	LF	LF2	DCONMS	CBDP	KWW	b	WT(kg)	气孔	刀片	芯轴型
TAN07R063M22.0E05	63	60.3	5	41	40	41.4	22	20	10.4	6.3	0.5	with	SN*U/ON*U...	A
TAN07R063M22.0E06	63	60.3	6	41	40	41.4	22	20	10.4	6.3	0.5	with	SN*U/ON*U...	A
TAN07R080M25.4-06	80	77.3	6	50	50	51.4	25.4	26	9.5	6	1	with	SN*U/ON*U...	A
TAN07R080M25.4-08	80	77.3	8	50	50	51.4	25.4	26	9.5	6	1	with	SN*U/ON*U...	A
TAN07R080M27.0E06	80	77.3	6	50	50	51.4	27	22	12.4	7	1	with	SN*U/ON*U...	A
TAN07R080M27.0E08	80	77.3	8	50	50	51.4	27	22	12.4	7	1	with	SN*U/ON*U...	A
TAN07R100M31.7-07	100	97.3	7	60	50	51.4	31.75	32	12.7	8	1.5	with	SN*U/ON*U...	B
TAN07R100M31.7-10	100	97.3	10	60	50	51.4	31.75	32	12.7	8	1.5	with	SN*U/ON*U...	B
TAN07R100M32.0E07	100	97.3	7	60	50	51.4	32	28.5	14.4	8	1.5	with	SN*U/ON*U...	B
TAN07R100M32.0E10	100	97.3	10	60	50	51.4	32	28.5	14.4	8	1.5	with	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M38.1-08	125	122.3	8	80	63	64.4	38.1	38	15.9	10	2.5	with	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M38.1-12	125	122.3	12	80	63	64.4	38.1	38	15.9	10	2.5	with	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M40.0E08	125	122.3	8	71	63	64.4	40	29	16.4	9	2.5	with	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M40.0E12	125	122.3	12	71	63	64.4	40	29	16.4	9	2.5	with	SN*U/ON*U...	B
TAN07R160M40.0E10	160	157.3	10	100	63	64.4	40	29	16.4	9	4	without	SN*U/ON*U...	D
TAN07R160M40.0E15	160	157.3	15	100	63	64.4	40	29	16.4	9	4	without	SN*U/ON*U...	D
TAN07R160M50.8-10	160	157.3	10	100	63	64.4	50.8	38	19	11	4	without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R160M50.8-15	160	157.3	15	100	63	64.4	50.8	38	19	11	4	without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R200M47.6-12	200	197.3	12	130	63	64.4	47.625	38	25.4	14	6.6	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R200M47.6-18	200	197.3	18	130	63	64.4	47.625	38	25.4	14	6.7	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R200M60.0E12	200	197.3	12	135	63	64.4	60	38	25.7	14	6.5	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R200M60.0E18	200	197.3	18	135	63	64.4	60	38	25.7	14	6.5	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R250M47.6-15	250	247.3	15	130	63	64.4	47.625	38	25.4	14	9.3	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R250M47.6-21	250	247.3	21	130	63	64.4	47.625	38	25.4	14	9.4	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R250M60.0E15	250	247.3	15	130	63	64.4	60	38	25.7	14	9	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R250M60.0E21	250	247.3	21	130	63	64.4	60	38	25.7	14	9	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R315M47.6-18	315	312.3	18	220	63	64.4	47.625	38	25.4	14	17.9	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R315M47.6-24	315	312.3	24	220	63	64.4	47.625	38	25.4	14	18	without	SN*U/ON*U...	C
TAN07R315M60.0E18	315	312.3	18	220	80	81.4	60	38	25.7	14	18	without	SN*U/ON*U...	E
TAN07R315M60.0E24	315	312.3	24	220	80	81.4	60	38	25.7	14	18	without	SN*U/ON*U...	E

使用正角型刀片时的尺寸 (OWMT)

OWMT-ML	OWMT-HJ	型号	OWMT-ML			OWMT-HJ			
			DC3	DCX3	LF3	DC4	DC4-2	DCX4	LF4
		TAN07R063M...	63.5	76	41	55.7	67.2	76.4	41.4
		TAN07R080M...	80.5	93	51	72.7	84.2	93.4	51.4
		TAN07R100M...	100.5	113	51	92.7	104.2	113.4	51.4
		TAN07R125M...	125.5	138	64	117.7	129.2	138.4	64.4
		TAN07R160M...	160.5	173	64	152.7	164.2	173.4	64.4
		TAN07R200M...	200.5	213	64	192.7	204.2	213.4	64.4
		TAN07R250M...	250.5	263	64	242.7	254.2	263.4	64.4
		TAN07R315M...	315.5	328	64	307.7	319.2	328.4	64.4

注意: OWMT08 刀片仅适用于螺钉固定式铣刀

芯轴型



备件

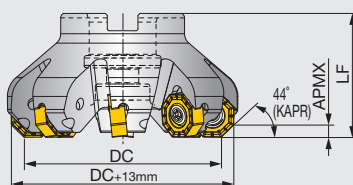
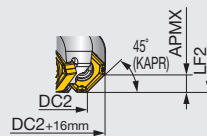
型号	锁紧螺钉	扳手柄	润滑剂 (可选)	套式锁紧螺栓 1	套式锁紧螺栓 2	扳手柄
TAN07R063M22.0...	SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE	H-TB	(M-1000)	-	CM10X30H	BLD IP20/S7
TAN07R080M25.4...	SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE	H-TB	(M-1000)	-	CM12X30H	BLD IP20/S7
TAN07R100M31.7...	SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE	H-TB	(M-1000)	TMBA-M16H	-	BLD IP20/S7
TAN07R125M38.1...	SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE	H-TB	(M-1000)	TMBA-M20H	-	BLD IP20/S7
TAN07R160 - 315...	SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE	H-TB	(M-1000)	-	-	BLD IP20/M7

推荐扭矩: SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE = 7.5 N·m

TAN07**N

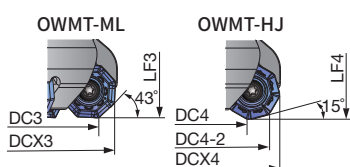
平面铣, 螺钉锁紧系统 (无内冷)

GAMP=-6°, GAMF=+15.5°

ONMU/ONHU
八角形刀片SNMU/SNHU
方形刀片

型号	DC	DC2	CICT	DCSFMS	LF	LF2	DCONMS	CBDP	KWW	b	WT(kg)	气孔	刀片	芯轴型
TAN07R080M25.4-06N	80	77.3	6	50	50	51.4	25.4	26	9.5	6	1	without	SN*U/ON*U...	A
TAN07R080M25.4-08N	80	77.3	8	50	50	51.4	25.4	26	9.5	6	1	without	SN*U/ON*U...	A
TAN07R080M27.0E06N	80	77.3	6	50	50	51.4	27	22	12.4	7	1	without	SN*U/ON*U...	A
TAN07R080M27.0E08N	80	77.3	8	50	50	51.4	27	22	12.4	7	1	without	SN*U/ON*U...	A
TAN07R100M31.7-07N	100	97.3	7	60	50	51.4	31.75	32	12.7	8	1.5	without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R100M31.7-10N	100	97.3	10	60	50	51.4	31.75	32	12.7	8	1.5	without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R100M32.0E07N	100	97.3	7	60	50	51.4	32	28.5	14.4	8	1.5	without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R100M32.0E10N	100	97.3	10	60	50	51.4	32	28.5	14.4	8	1.5	without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M38.1-08N	125	122.3	8	80	63	64.4	38.1	38	15.9	10	2.5	without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M38.1-12N	125	122.3	12	80	63	64.4	38.1	38	15.9	10	2.5	without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M40.0E08N	125	122.3	8	71	63	64.4	40	29	16.4	9	2.5	without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M40.0E12N	125	122.3	12	71	63	64.4	40	29	16.4	9	2.5	without	SN*U/ON*U...	B

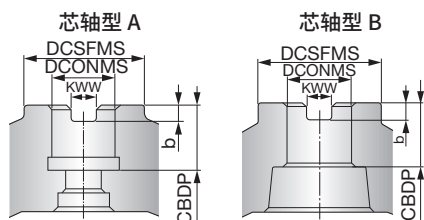
使用正角型刀片时的尺寸 (OWMT)



型号	OWMT-ML			OWMT-HJ			
	DC3	DCX3	LF3	DC4	DC4-2	DCX4	LF4
TAN07R063M...	63.5	76	41	55.7	67.2	76.4	41.4
TAN07R080M...	80.5	93	51	72.7	84.2	93.4	51.4
TAN07R100M...	100.5	113	51	92.7	104.2	113.4	51.4
TAN07R125M...	125.5	138	64	117.7	129.2	138.4	64.4
TAN07R160M...	160.5	173	64	152.7	164.2	173.4	64.4
TAN07R200M...	200.5	213	64	192.7	204.2	213.4	64.4
TAN07R250M...	250.5	263	64	242.7	254.2	263.4	64.4
TAN07R315M...	315.5	328	64	307.7	319.2	328.4	64.4

注意: OWMT08 刀片仅适用于螺钉固定式铣刀

芯轴型



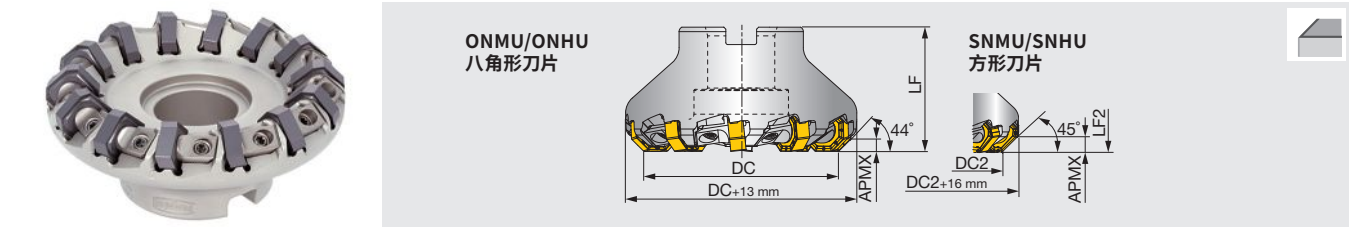
备件

型号	锁紧螺钉	扳手柄 (可选)	润滑剂 (可选)	套式锁紧螺栓 1	套式锁紧螺栓 2	扳手柄 (可选)
TAN07R080M25.4**N	SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE	(H-TB)	(M-1000)	-	CM12X30H	(BLD IP20/S7)
TAN07R100M31.7**N	SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE	(H-TB)	(M-1000)	TMBA-M16H	-	(BLD IP20/S7)
TAN07R125M**N	SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE	(H-TB)	(M-1000)	TMBA-M20H	-	(BLD IP20/S7)

推荐扭矩: SRM5X0.8IP20X+ACROLYTE = 7.5 N·m

TAN07-W

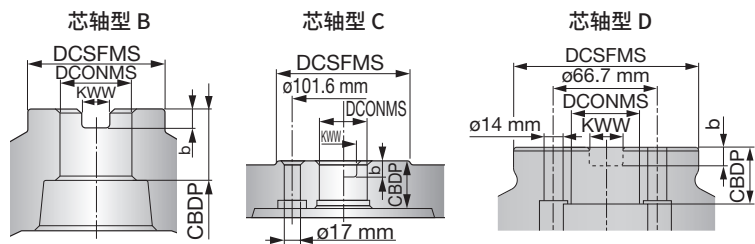
高密齿平面铣刀, 楔形锁紧系统



型号	DC	DC2	CICT	DCSFMS	LF	LF2	DCONMS	CBDP	KWW	b	WT(kg)	气孔	刀片	芯轴型
TAN07R063M22.0E08W	63	60.3	8	41	40	41.4	22	20	10.4	6.3	0.6	Without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R080M25.4-10W	80	77.3	10	50	50	51.4	25.4	26	9.5	6	1	Without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R080M27.0E10W	80	77.3	10	50	50	51.4	27	25	12.4	7	1.1	Without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R100M31.7-14W	100	97.3	14	60	50	51.4	31.75	32	12.7	8	1.3	Without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R100M32.0E14W	100	97.3	14	60	50	51.4	32	28.5	14.4	8	1.6	Without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M38.1-18W	125	122.3	18	80	63	64.4	38.1	38	15.9	10	2.8	Without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R125M40.0E18W	125	122.3	18	71	63	64.4	40	29	16.4	9	2.5	Without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R160M50.8-22W	160	157.3	22	100	63	64.4	50.8	38	19	11	4	Without	SN*U/ON*U...	B
TAN07R160M40.0E22W	160	157.3	22	100	63	64.4	40	29	16.4	9	3.6	Without	SN*U/ON*U...	D
TAN07R200M60.0E28W	200	197.3	28	135	63	64.4	60	39	25.7	14	5.8	Without	SN*U/ON*U...	C

OWMT刀片不可用于楔形锁紧系统铣刀

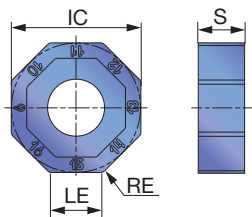
芯轴型



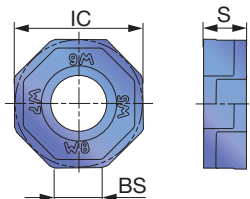
备件					
型号	扳手柄	润滑剂 (可选)	楔块	楔块固定螺钉	扳手杆
TAN07-W	H-TBS	(M-1000)	CL ARM-10-TUNG I	DS-6P	BLD IP15/S7

刀片

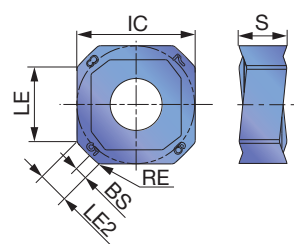
ONMU/ONHU0705-MJ / -ML



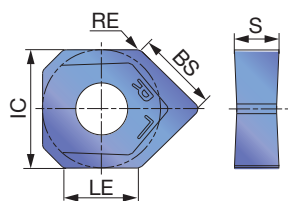
ONHU0705-W



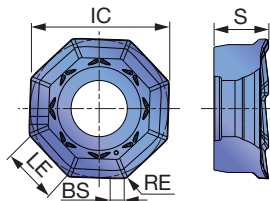
SNMU/SNHU1706 -MJ / -ML



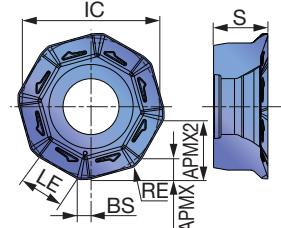
SNHU1706-W



OWMT0807-ML



OWMT0807-HJ



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

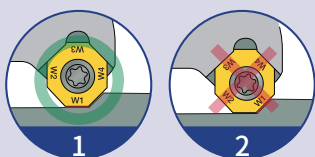
型号	RE	APMX	涂层								LE	S	LE2	IC	BS	APMX2
			AH120	AH130	AH140	AH725	AH3135	AH3225	AH8015	T1115	T1215	T3225				
ONMU0705ANPN-MJ	0.8	4.75			●	●	●	●	●	●	●	●	7.2	6.2	-	17.3
ONHU0705ANPN-MJ	0.8	4.75			●	●		●	●				7.2	6.2	-	17.3
ONMU0705ANPN-ML	0.8	4.75	●				●						7.2	6.2	-	17.3
ONHU0705ANTN-ML	0.8	4.75	●		●	●							7.2	6.2	-	17.3
ONHU0705ANPR-W *	-	4.75	●										7.2	5.8	-	17.5
OWMT0807ZNER-HJ	1.2	1.5					●						-	7.4	-	19
OWMT0807AAER-ML	0.8	3.5		●			●						5.2	7.4	-	18.9
SNMU1706ANPR-MJ	0.8	7.5			●	●	●	●	●		●	●	11	6.98	4.4	17.3
SNHU1706ANPR-MJ	0.8	7.5			●	●		●	●				11	6.98	4.4	17.3
SNMU1706ANTR-ML	0.8	7.5	●				●						11	6.98	4.4	17.3
SNHU1706ANTR-ML	0.8	7.5	●										11	6.98	4.4	17.3
SNHU1706ANFN-W *	0.4	7.5	●										17.3	6.5	-	17.3

* 请注意以下修光刀刀片的安装步骤

●: 新产品
●: 在库

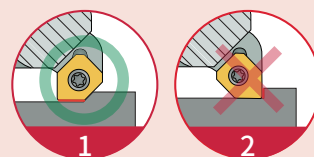
修光刀刀片注意事项

ONHU0705ANPR-W



在刀盘上仅安装一片修光刀刀片，并确保修光刀朝向加工表面。
进给: $f < 5.5\text{mm/rev}$

SNHU1706ANFN-W



在刀盘上仅安装一片修光刀刀片，并确保修光刀朝向加工表面。
进给量: $f < 9.5\text{mm/rev}$

标准切削条件

负角型

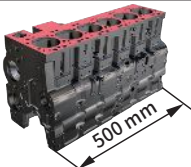
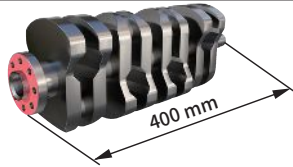
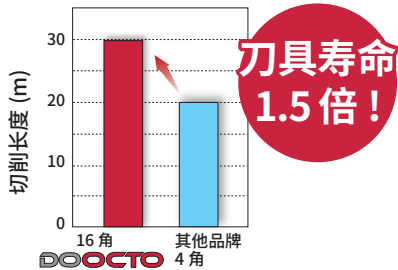
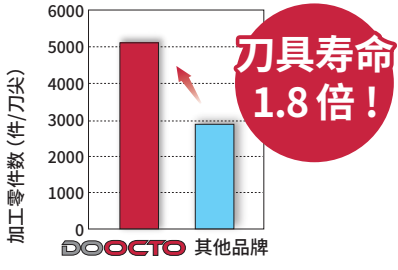
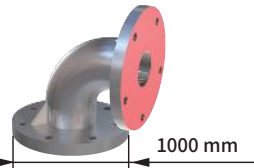
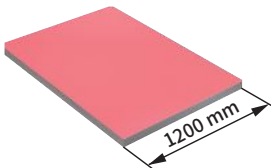
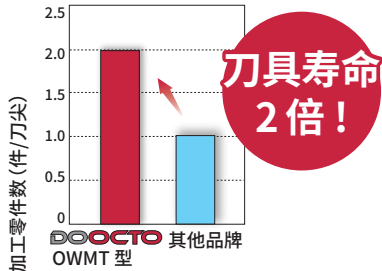
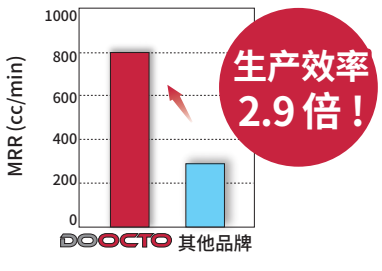
ISO	工件材料	硬度	优先级	推荐		切削速度 Vc (m/min)	每齿进给 fz (mm/t)
				材质	断屑槽		
P	低碳钢 S15C, SS400, 等 C15E4, E275A, 等	- 200 HB	首选	AH3225	MJ	100 - 250	0.2 - 0.5
		- 200 HB	抗崩损性	AH3135	MJ	100 - 250	0.2 - 0.5
		- 200 HB	耐磨性	T3225	MJ	200 - 350	0.2 - 0.4
		- 200 HB	低 切削力	AH3225	ML	100 - 250	0.2 - 0.4
	高碳钢 S45C, S55C, 等 C45, C55, 等	200 - 300 HB	首选	AH3225	MJ	100 - 230	0.2 - 0.4
		200 - 300 HB	抗崩损性	AH3135	MJ	100 - 230	0.2 - 0.4
		200 - 300 HB	耐磨性	T3225	MJ	180 - 300	0.2 - 0.4
		200 - 300 HB	低 切削力	AH3225	ML	100 - 230	0.2 - 0.4
	合金钢 SCM440, SCr415, 等 42CrMo4, 17Cr3, 等	150 - 330 HB	首选	AH3225	MJ	100 - 200	0.2 - 0.4
		150 - 330 HB	耐磨性	AH3135	MJ	100 - 200	0.2 - 0.4
		150 - 330 HB	低 切削力	T3225	MJ	150 - 250	0.2 - 0.4
		150 - 330 HB	首选	AH3225	ML	100 - 200	0.2 - 0.4
M	不锈钢 SUS304, 等 X5CrNi18-9, 等	- 200 HB	抗崩损性	AH3135	MJ	100 - 200	0.1 - 0.3
		- 200 HB	耐磨性	T3225	MJ	100 - 250	0.1 - 0.3
K	灰铸铁 FC350, FC450 等 GG35, GG45, 等	150 - 250 HB	首选	AH8015	MJ	100 - 250	0.1 - 0.5
		150 - 250 HB	耐磨性	T1215	MJ	150 - 300	0.1 - 0.5
		150 - 250 HB	低 切削力	AH8015	ML	100 - 250	0.1 - 0.5
	球墨铸铁 FCD600, 等 600-3, 等	150 - 300 HB	首选	AH8015	MJ	80 - 200	0.1 - 0.5
		150 - 300 HB	耐磨性	T1215	MJ	100 - 300	0.1 - 0.5
		150 - 300 HB	低 切削力	AH8015	ML	80 - 200	0.1 - 0.5
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	- HRC 40	首选	AH3135	ML	30 - 60	0.1 - 0.3
	耐热合金 Inconel718, 等	- HRC 40	首选	AH8015	ML	10 - 40	0.05 - 0.15
H	淬火钢	40 - 50 HRC	首选	AH8015	MJ	80 - 130	0.1 - 0.2
		40 - 50 HRC	抗崩损性	AH3225	MJ	80 - 130	0.1 - 0.2
		50 - 60 HRC	首选	AH8015	MJ	50 - 70	0.05 - 0.1

正角型

ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)	每齿进给 : fz (mm/t)	
						ML	HJ*
P	低碳钢 S15C, SS400, 等 C15E, 等	- 200 HB	首选	AH3135	100 - 300	0.1 - 0.4	0.5 - 1.5
	高碳钢 S45C, S55C, 等 C45, C55, 等	200 - 300 HB	首选	AH3135	100 - 230	0.1 - 0.3	0.5 - 1.5
	合金钢 SCM440, SCr415, 等 42CrMo4, 17Cr3, 等	150 - 330 HB	首选	AH3135	100 - 200	0.1 - 0.3	0.5 - 1.5
M	不锈钢 SUS304, 等 X5CrNi18-9, 等	- 200 HB	首选	AH3135	100 - 150	0.1 - 0.3	0.3 - 0.7
		- 200 HB	抗崩损性	AH130	100 - 150	0.1 - 0.3	-
K	灰铸铁 FC350, FC450 等 GG35, GG45, 等	150 - 250 HB	首选	AH3135	100 - 250	0.1 - 0.4	0.5 - 1.5
	球墨铸铁 FCD600, 等 600-3, 等	150 - 250 HB	首选	AH3135	80 - 200	0.1 - 0.3	0.5 - 1.5
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	- HRC 40	首选	AH3135	30 - 60	0.1 - 0.3	0.3 - 0.7
		- HRC 40	抗崩损性	AH130	30 - 60	0.1 - 0.3	-
	耐热合金 Inconel718, 等	- HRC 40	首选	AH3135	10 - 40	0.05 - 0.15	0.1 - 0.3
		- HRC 40	抗崩损性	AH130	10 - 40	0.05 - 0.15	-
H	淬火钢	40 - 50 HRC	首选	AH3135	80 - 130	-	0.1 - 0.3
		50 - 60 HRC	首选	AH3135	50 - 70	-	0.03 - 0.07

*使用HJ刀片且切削深度超过1.5mm时, 建议采用推荐进给量的20%

实际案例

工件类型		气缸体	曲柄轴
刀体		TAN07R160M50.8-15 (ø160 mm, CICT = 15)	TAN07R100M31.7-07 (ø100 mm, CICT = 7)
刀片		ONHU0705ANTN-ML	ONMU0705ANPN-ML
材质		AH120	AH3135
		FC250 / 250	SCM435 / 34CrMo4
工件材料		 K	 P
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	180	80
	每齿进给 : fz (mm/t)	0.18 → 0.2	0.18
	进给速度 : Vf (mm/min)	780 → 1080	320
	切削深度 : ap (mm)	3	3
	切削宽度 : ae (mm)	100	75
	加工方法	平面铣	平面铣
	冷却	干式	湿式
	机床	立式加工中心, BT50	专用机床
结果		 与其他品牌相比, DoOcto 可实现 1.4 倍的生产效率, 并将加工成本降低 40%	 AH3135 的刀具寿命是竞争对手的 1.8 倍
工件类型		Elbow	Mold base
刀体		TAN07R200M47.6-12 (ø200 mm, CICT = 12)	TAN07R125M40.0E08 (ø125 mm, CICT = 8)
刀片		OWMT0807AAER-ML	OWMT0807ZNER-HJ
材质		AH3135	AH3135
		SCS10 / 25Cr5NiMoN	SS400 / E275A
工件材料		 M	 P
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	70	200
	每齿进给 : fz (mm/t)	0.2	1.5
	进给速度 : Vf (mm/min)	267	6100
	切削深度 : ap (mm)	1	1
	切削宽度 : ae (mm)	180	110
	加工方法	平面铣	平面铣
	冷却	湿式	干式
	机床	卧式加工中心, BT50	立式加工中心, BT50
结果		 OWMT刀片相较于竞争对手, 刀具寿命延长一倍, 并能提供更佳表面光洁度	 DoOcto 凭借高进给加工, 实现了卓越金属去除率

MEMO

总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司

ADD : 上海市浦东新区康安路388弄T1座
701室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

天津分公司

ADD : 天津市河西区怒江道创智东园
2-1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709199

成都办事处

ADD : 成都市高新区益州大道中段 722
号复城国际广场 T4-1709A

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

大连分公司

ADD : 大连经济技术开发区铁山中路 62 号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141

西安办事处

ADD : 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号
研祥城市广场 B 座 2028 室

TEL : 029-81125898

FAX : 029-81125898



了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔哩哔哩视频网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2025 (TJ)