

ISO ETURN

Tungaloy Report No. 426-C

经济型刀片系列的新材质与断屑槽

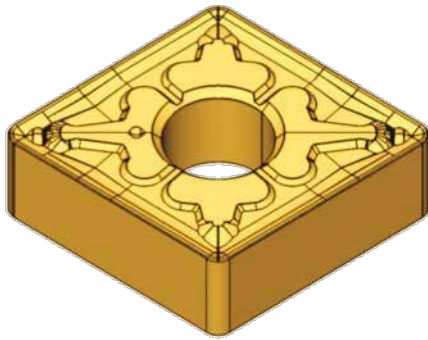




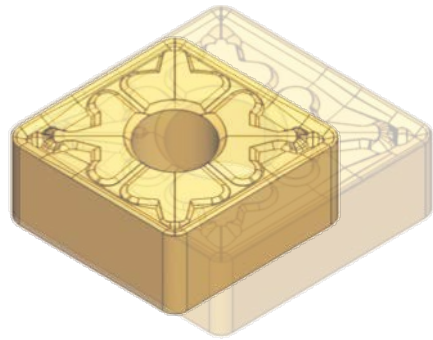
INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



ISO E^{CO}TURN



标准尺寸刀片
CNMG120408 型

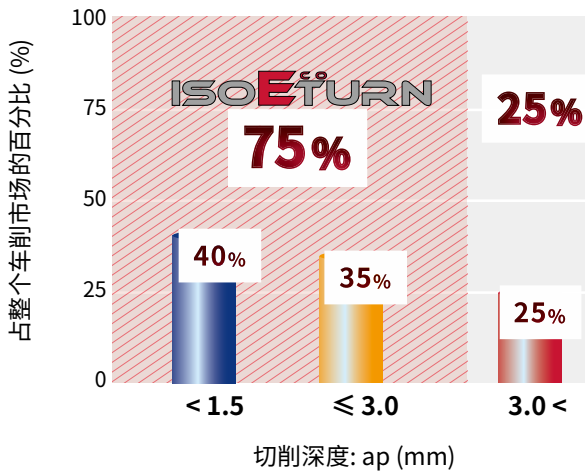


ISO E^{CO}TURN
CNMG090408E 型

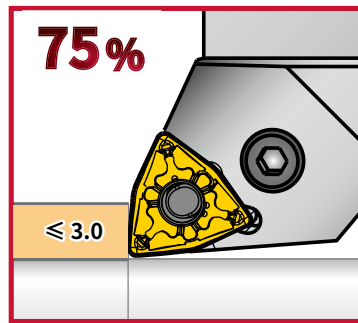
经济高效：
相同的切削性能，只是尺寸更小

超过75%*的车削市场仅使用不超过3 mm的切削深度

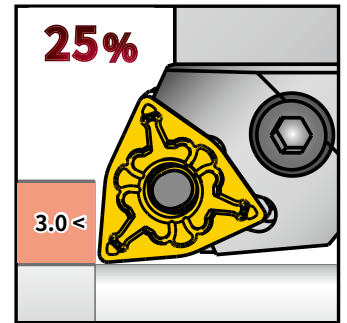
* 基于泰珂洛市场调研



ISO EcoTURN
WNMG060408E 型



标准尺寸刀片
WNMG080408 型



切屑控制

ISO-EcoTurn刀片采用与标准尺寸刀片相同的断屑槽槽形，在最高3 mm的切削深度下实现相同的切屑排出。

工件 : S45C / C45
切削速度 : Vc = 200 m/min
冷却 : 湿式

ISO EcoTURN
CNMG090408E-TM

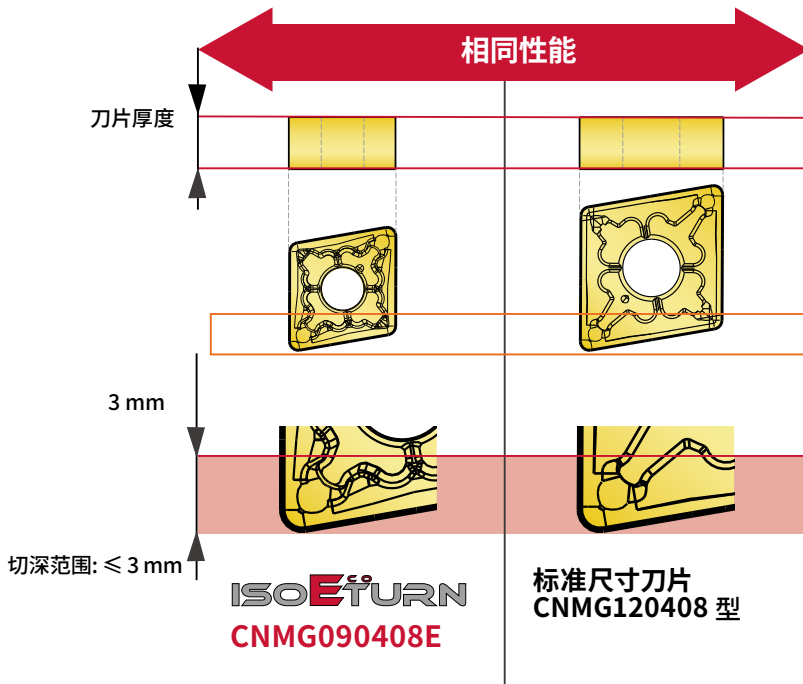
切削深度: ap (mm)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
加工条件	0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	进给: f (mm/rev)

标准尺寸刀片
CNMG120408-TM

切削深度: ap (mm)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
加工条件	0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	进给: f (mm/rev)

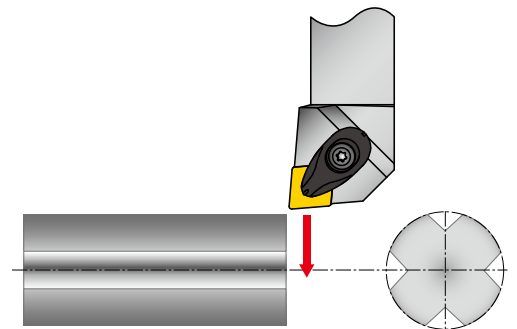
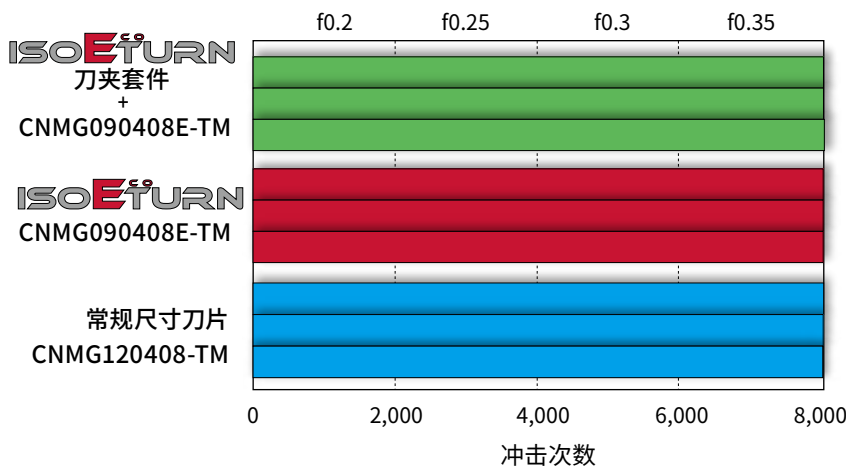
■ 相同的刀片性能

■ ISO-EcoTurn 与标准尺寸刀片的对比



- ISO-EcoTurn刀片具有与泰珂洛标准尺寸刀片相同的厚度和断屑槽槽形。这些特性提供了与标准尺寸刀片相同的切削性能, 包括在最高3 mm切削深度下的切屑控制。

- 即使采用刀夹套件, ISO-EcoTurn刀片仍保持标准刀片的厚度, 以维持抗断裂性。



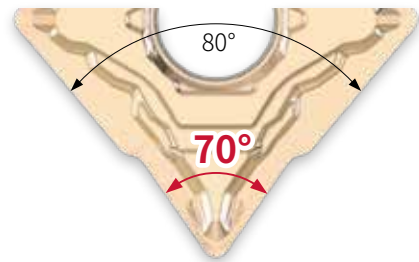
工件材料 : S45C / C45
 切削速度 : $V_c = 150$ m/min
 进给 : $f = 0.2 - 0.35$ mm/rev
 切削深度 : $a_p = 3$ mm
 加工方式 : 端面车削 (断续)
 冷却 : 湿式

■ 新型 GNMG 和 FNMG 刀片形状

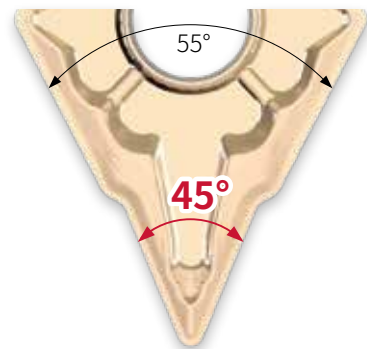
创新的刀片设计，采用减小的刀尖角，实现更好的切屑控制与加工稳定性

- **GNMG0904** 刀片，刀尖角 70° ：替代 80° 刀尖角 CNMG 刀片的理想选择
- **FNMG1104** 刀片，刀尖角 45° ：替代 55° 刀尖角 DNMG 刀片的理想选择
- 70° 和 45° 的刀尖角使刀片与工件之间具有更大的间隙
- 更大的间隙角可以实现更好的切屑控制和排放，从而避免铁屑划伤零件。此外，减小的刀尖角有助于降低加工时作用在刀片上的径向力，消除振动，同时确保稳定性

新 GNMG 型
刀尖角： 70°

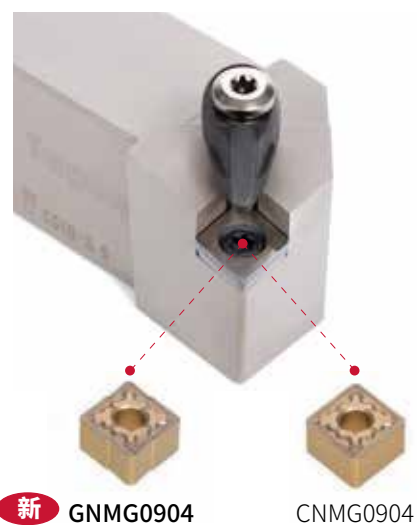


新 FNMG 型
刀尖角： 45°



通用性与经济性

- 这些新型刀片可与现有的 ISO-EcoTurn 刀杆（用于 CNMG0904 或 DNMG1104）配合使用
- ISO-EcoTurn 可降低生产线上每个刀片的成本，同时不影响刀片性能
- 三种刀片材质可供选择，适用于广泛材料的加工



■ 切削性能

1. 仿形切削（纵向车削与由中心向外的端面车削）时出色的切屑控制



新 FNMG 型
刀尖角：45°

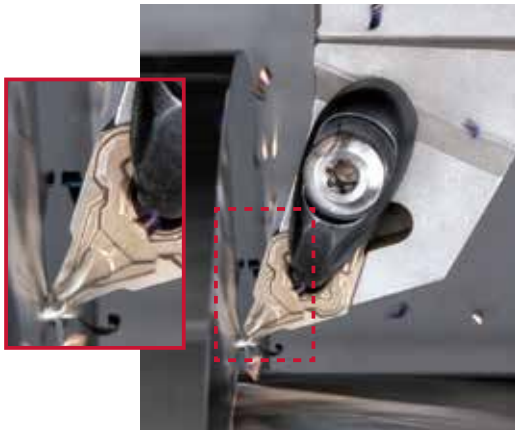
GNMG和FNMG刀片可提供更大的间隙，以实现低切削力和仿形加工时出色的切屑控制。



DNMG 型
刀尖角：55°

P	刀杆	: ADJNL2525M1104-A
	刀片	: FNMG110404E-TSF T9215 DNMG110404E-TSF T9215
	工件材料	: SCM440 / 42CrMo4
	切削速度	: ① Vc = 250 m/min, ② Vc = 150 m/min
	进给	: ① f = 0.3 mm/rev, ② f = 0.25 mm/rev
	切削深度	: ① ap = 0.5 mm, ② ap = 0.25 mm
	加工方式	: ① 外圆车削, ② 端面车削
冷却	: 干式	

2. 端面车削时出色的排屑



新 FNMG 型
刀尖角：45°

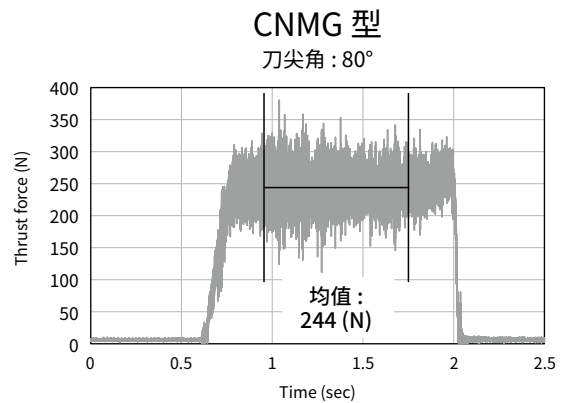
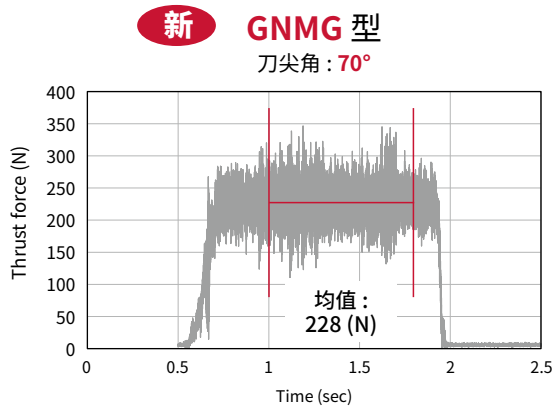
GNMG 和 FNMG刀片可提供更大的间隙，使切屑顺畅流动并排出切削区域。当刀片以任何方向进给时，这能显著减少切屑的二次切削。



DNMG 型
刀尖角：55°

P	刀杆	: ADQNL2525M1104-A
	刀片	: FNMG110404E-TSF T9215 DNMG110404E-TSF T9215
	工件材料	: SCM440 / 42CrMo4
	切削速度	: Vc = 150 m/min
	进给	: f = 0.25 mm/rev
	切削深度	: ap = 0.25 mm
	加工方式	: 端面车削
冷却	: 干式	

3. 切削力 (径向力)



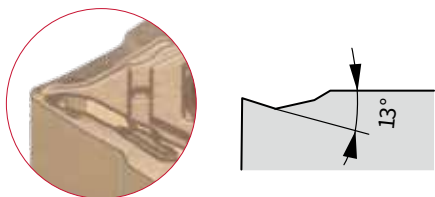
GNMG和FNMG刀片的刀尖角减小, 使得与工件的切削接触更少。
这降低了加工时作用在刀片上的径向切削力, 消除振动, 同时提高加工稳定性。

P	刀杆	: ACLNL2525M0904-A
	刀片	: GNMG090408E-TM T9215 CNMG090408E-TM T9215
	工件材料	: SCM440 / 42CrMo4
	切削速度	: Vc = 300 m/min
	进给	: f = 0.2 mm/rev
	切削深度	: ap = 3 mm
	加工方式	: 外圆车削
	冷却	: 干式

应用领域

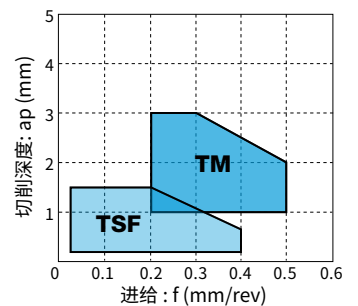
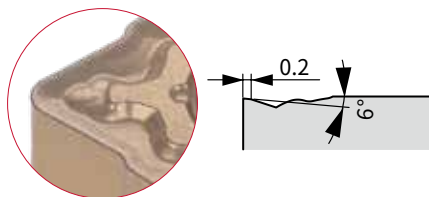
TSF 断屑槽

出色的切屑控制和低切削力槽形, 适用于精加工。



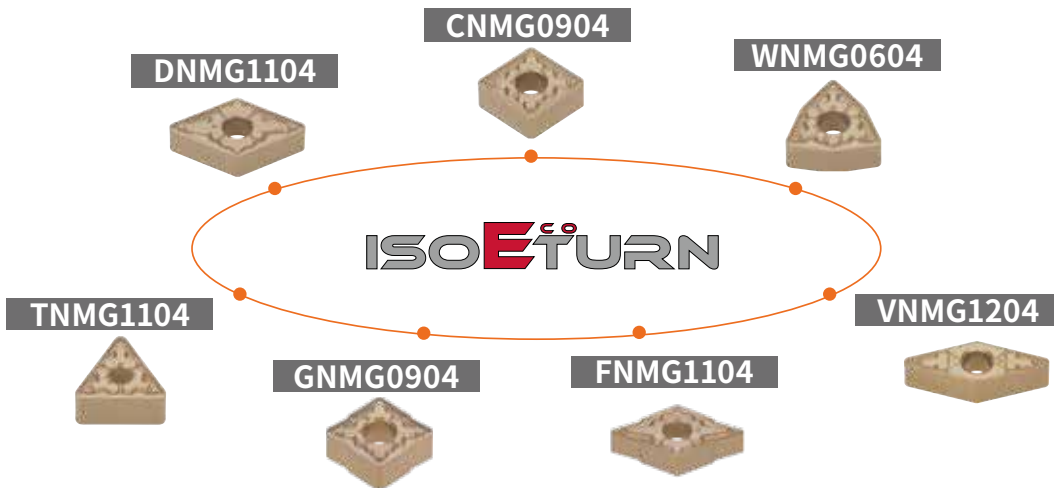
TM 断屑槽

出色的切屑控制和稳定加工, 适用于半精加工。



■ 现在，ISO-EcoTurn 提供了一套完整的刀具解决方案

适用于广泛的车削应用。



■ 更小的刀片意味着更少的原材料

ISO 标准尺寸
CNMG1204 尺寸



体积 : 647.08 mm³

ISO ETURN
CNMG0904 尺寸



体积 : 366.5 mm³



刀片体积减小 **43%**，从而减少原材料用量。

■ 材质 & 断屑槽

最新的材质和断屑槽 改善所有 ISO 车削应用的性能

T9200 SERIES (CVD) PREMIUMTEC

- T9205 : 良好的耐磨性
- T9215 : 钢件加工的首选
- T9225 : 兼顾耐磨性与断裂韧性的材质材质

NS9530

(金属陶瓷)

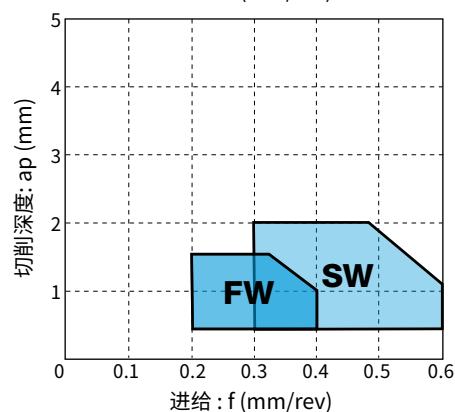
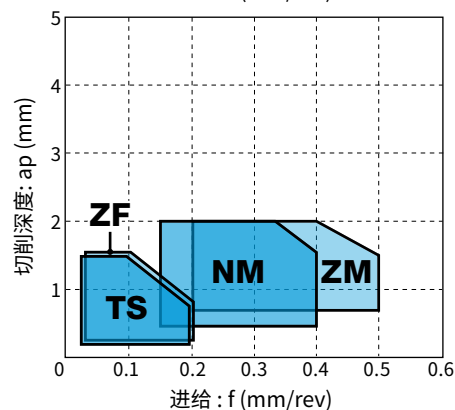
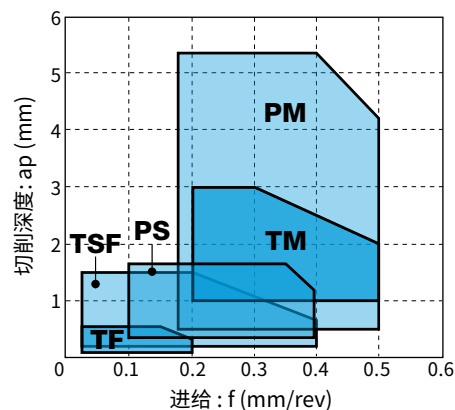
GT9530 / AT9530

(涂层金属陶瓷)

PREMIUMTEC

- NS9530 : 适用于钢件的精加工至半精加工
- GT9530 : 在高切削速度下进行钢件精加工时, 提供稳定的刀具寿命和出色的表面质量
- AT9530 : 卓越的耐磨性。合金钢加工的首选

P



AH6200 SERIES (PVD)

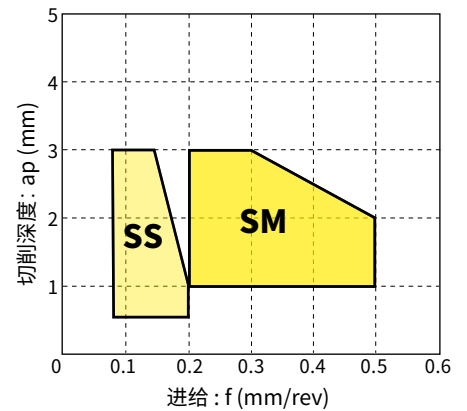
PREMIUMTEC

AH6225 : 加工不锈钢的首选

一款通用性强的 PVD 材质，在广泛的不锈钢应用中表现出色。

AH6235 : 在断续切削或大切深切削时具有高可靠性

M



T6200 SERIES (CVD)

PREMIUMTEC

T6215 : 适用于高速切削的 CVD 涂层材质。在连续切削中表现出卓越的耐磨性。

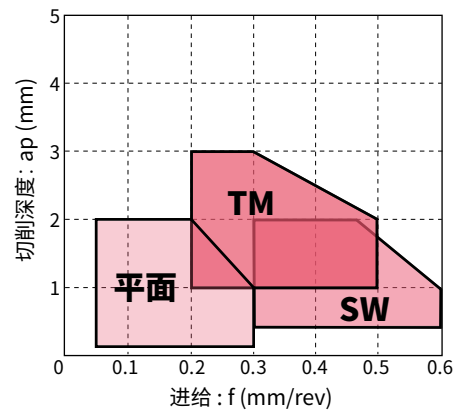
T6225 : 通用型 CVD 材质，涵盖连续切削到轻度断续切削。在中等切削范围内提供出色的耐磨性。

T515 (CVD)

PREMIUMTEC

T515 : 即使在高速加工时也具有良好的耐磨性

K

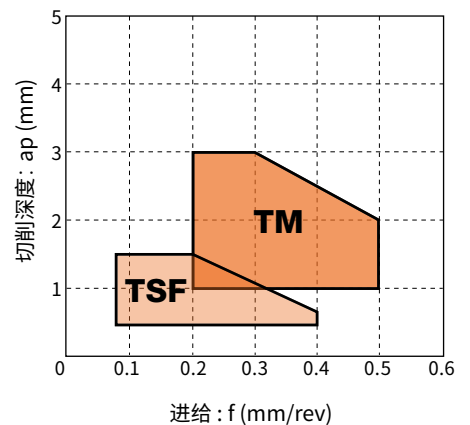


AH8000 SERIES (PVD)

PREMIUMTEC

AH8015 : 抗磨损和抗积屑瘤能力强

M S



刀片 负角型

- : 连续切削
- : 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

应用		断屑槽	型号	涂层					尺寸 (mm)			
				T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	RE	IC	S	D1
精加工	菱形, 45° 有孔	13°	TSF FNMG110402E-TSF	●	●	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
			FNMG110404E-TSF	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
			FNMG110408E-TSF	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
			FNMG110412E-TSF	●	●	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81
半精加工	0.2 13°	TM FNMG110404E-TM	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81	
		FNMG110408E-TM	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		FNMG110412E-TM	●	●	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81	

确保更换刀片后对切削刀位置进行偏置。
 请注意, 使用 FNMG 刀片配合 Q 型刀杆对直径 50 mm 或更小的工件进行空刀加工时, 刀垫可能会与工件发生干涉。

●: 在库

应用		断屑槽	型号	涂层					尺寸 (mm)			
				T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	RE	IC	S	D1
精加工	菱形, 70° 有孔	13°	TSF GNMG090402E-TSF	●	●	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
			GNMG090404E-TSF	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
			GNMG090408E-TSF	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工	0.2 13°	TM GNMG090404E-TM	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81	
		GNMG090408E-TM	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		GNMG090412E-TM	●	●	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81	

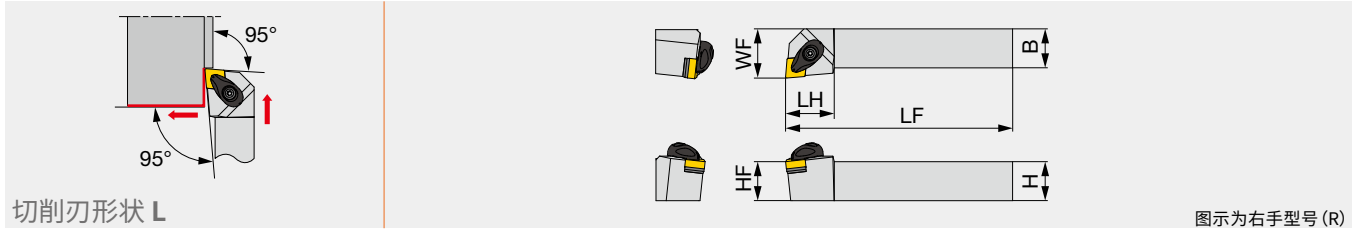
确保更换刀片后对切削刀位置进行偏置。
 请勿将 ISO-EcoTurn 刀夹套件 (用于 CNMG09, 型号 AD-CL-4/3-SET 或 -SET-S) 与 GNMG09 刀片一起使用。
 加工时刀片可能会发生移动。

●: 在库

刀杆

ACLNR/L-Eco

双夹持锁紧刀杆, 95°主偏角, 用于负角型 80°/70° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)

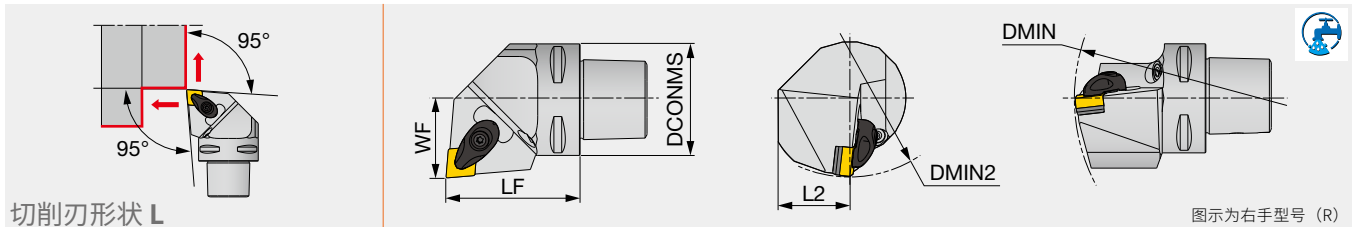
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
新 ACLNR/L2020H0904-A	20	20	100	25	20	25	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3
ACLNR/L2020K0904-A	20	20	125	25	20	25	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3
新 ACLNR/L2525H0904-A	25	25	100	25	25	32	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	垫片螺钉	扳手1
ACLNR/L**0904-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F	

C-ACLNR/L

双夹持锁紧刀杆, 95°主偏角, 用于负角型 80°/70° 菱形刀片 (TurningA)



图示为右手型号 (R)

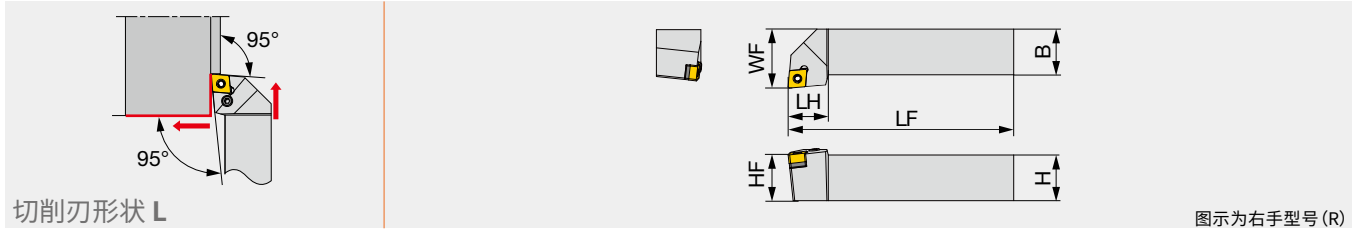
型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C3ACLNR/L22040-0904N	32	40	20	22	110	121	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3
C4ACLNR/L27050-0904N	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3
C6ACLNR/L45065-0904N	63	65	35	45	190	110	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 7 MPa 冷却液

备件	型号	压板	锁紧螺钉	冷却系统部件	刀垫	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手
C*ACLNR**-0904N	ACP3S-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-5	ASC322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	

PCLNR/L-Eco

杠杆锁紧式刀杆, 95°主偏角, 用于负角型 80°/70° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PCLNR/L2020K0904	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**/GNMG0904**E...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**/GNMG0904**E...	2

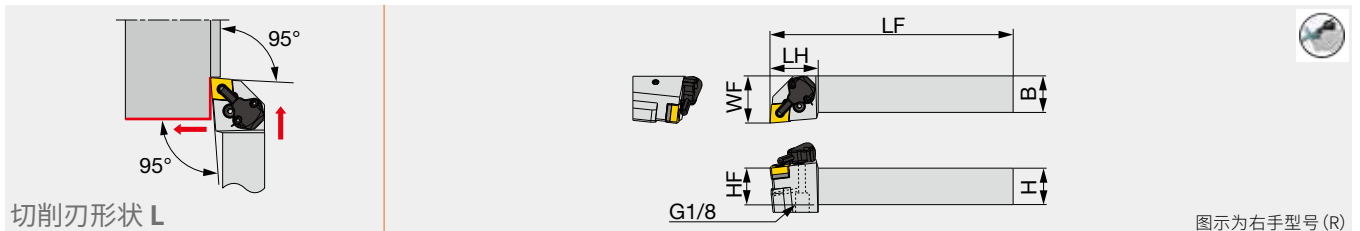
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PCLNR/L**0904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

PCLNR/L-CHP

冷却管连接

杠杆锁紧式刀杆 - 95°主偏角, 用于负角型 80°/70° 菱形刀片, 高压冷却式



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**/GNMG0904**E...	2
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**/GNMG0904**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

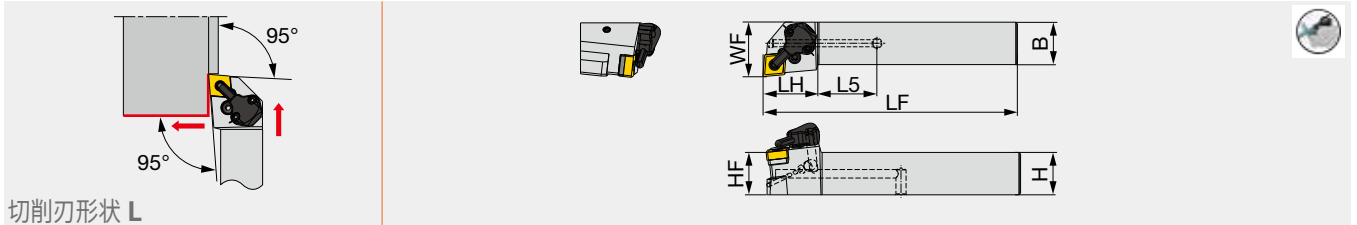
备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
	PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
	PCLNR/L**0904-CHP	CU-CW-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2

PCLNR/L2020X-CHP-MC

直接连接

杠杆锁紧式刀杆 - 95°主偏角. 用于负角型 80°/70° 菱形刀片. 高压冷却功能带底部直接口



切削刃形状 L

型号	H	B	LF	LH	HF	L5	WF	RE**	刀片	扭矩*
PCLNR/L2020X09-CHP-MC	20	20	97	27	20	29	25	0.8	CN**/GNMG0904**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖圆角半径

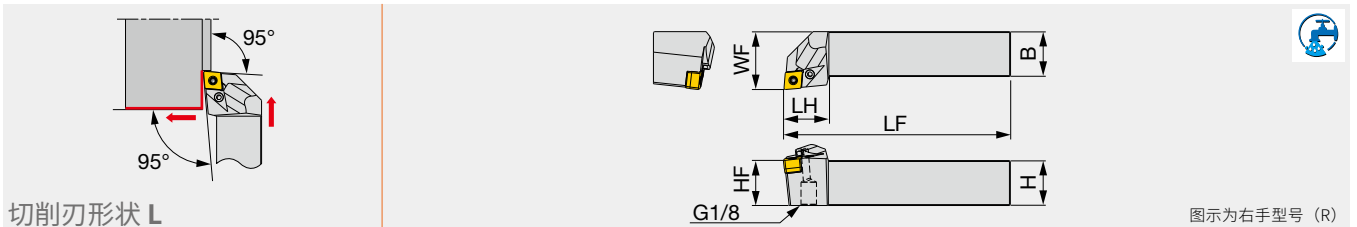
备件

型号	刀垫	弹簧	杆	弹簧	弹簧销	扳手	冷却单元	扳手	冷却孔塞子
PCLNR/L2020X09-CHP-MC	TCN323	SP3	LR3	SR117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360

PCLNR/L-CHP-N

冷却管连接

杠杆锁紧式刀杆, 95°主偏角, 用于负角型 80°/70° 菱形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	气孔	刀片	扭矩*
PCLNR/L2020H0904-CHP-N	20	20	100	25	20	25	0.8	有	CN**/GNMG0904**E...	2
PCLNR/L2525K0904-CHP-N	25	25	125	25	25	32	0.8	有	CN**/GNMG0904**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

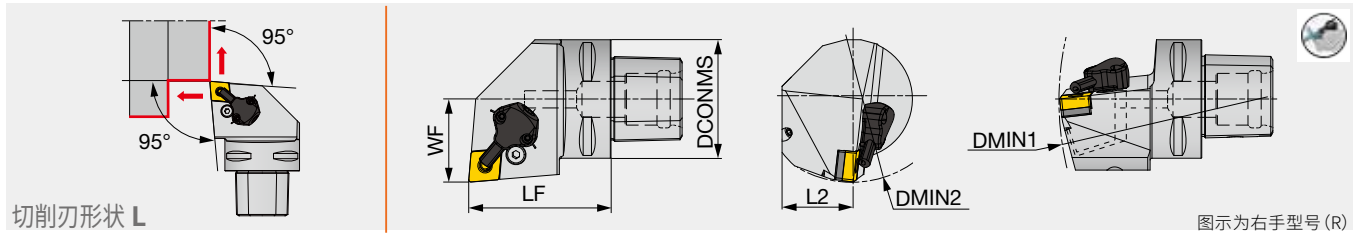
RE**: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致
适用于 14 MPa 高压冷却液

备件

型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PCLNR/L**0904-CHP-N	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

C-PCLNR/L-CHP

杠杆锁紧式刀杆, TungCap接口 - 95°主偏角. 用于负角型 80°/70° 菱形刀片. 高压冷却式



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)

型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C4PCLNR/L27050-0904-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNMG0904**E...	2
C6PCLNR/L45065-0904-CHP	63	65	41	45	195	125	0.8	CN**/GNMG0904**E...	2

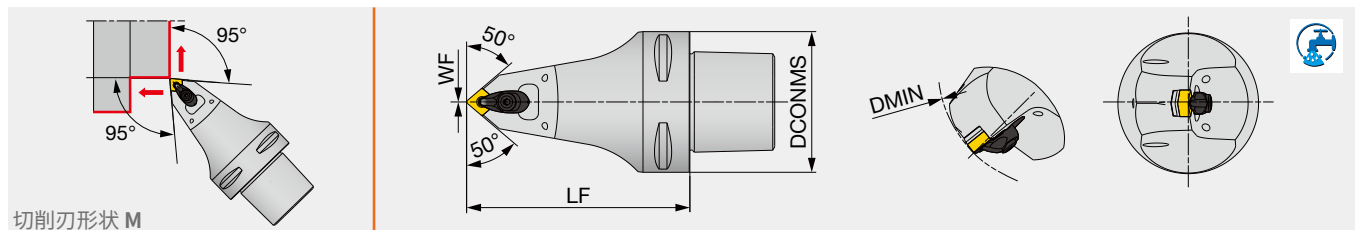
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 14 MPa 高压冷却液

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C*PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈
C*PCLNR/L**0904-CHP	CU-CW-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	

C-ACMNN

双夹持锁紧刀杆, 50°主偏角, 用于负角型 80°/70° 菱形刀片



切削刃形状 M

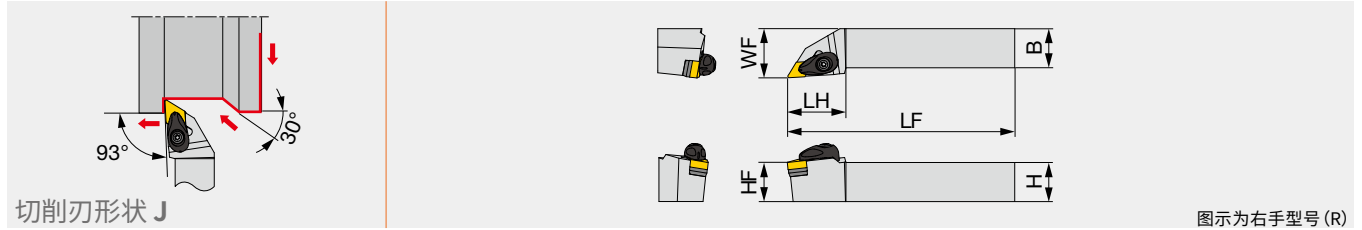
型号	DCONMS	LF	WF	DMIN	RE**	刀片	扭矩*
C6ACMNN00100-0904N	63	100	0	110	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3
C6ACMNN00140-0904N	63	140	0	110	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 7 MPa 冷却液

备件	型号	压板	锁紧螺钉	刀垫	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手
C6ACMNN001**-0904N	ACP3S-E	ACS-5W	ASC322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	

ADJNR/L

双夹持锁紧刀杆, 93°主偏角, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片



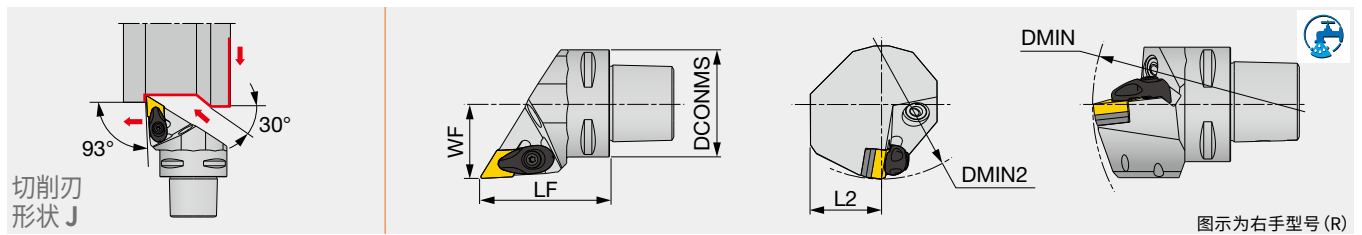
新	型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
	ADJNR/L2020H1104-A	20	20	100	30	20	25	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3
	ADJNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3
	ADJNR/L2525H1104-A	25	25	100	30	25	32	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3
	ADJNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	刀垫	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手
	ADJNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	ASD322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

C-ADJNR/L

双夹持锁紧刀杆, 93°主偏角, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片



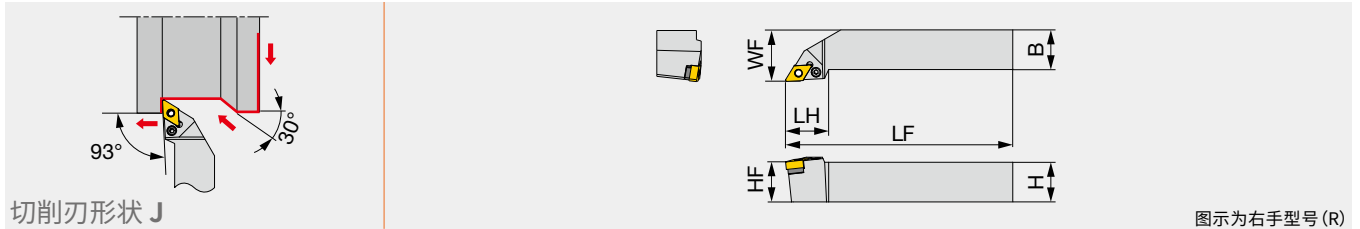
型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C3ADJNR/L22045-1104N	32	45	20	22	121	85	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3
C3ADJNR/L22050-1104N	32	50	20	22	121	85	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3
C4ADJNR/L27050-1104N	40	50	25	27	145	110	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3
C6ADJNR/L45065-1104N	63	65	35	45	190	110	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 7 MPa 冷却液

备件	型号	压板	锁紧螺钉	冷却系统部件	刀垫	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手
	C3ADJNR/L*-1104N	ACP3S-E	ACS-5W	-	ASD322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
	C4ADJNR/L*-1104N	ACP3S-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

PDJNR/L

杠杆锁紧式刀杆, 93°主偏角, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PDJNR/L1616H1104	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2
PDJNR/L2020K1104	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2
PDJNR/L2525M1104	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

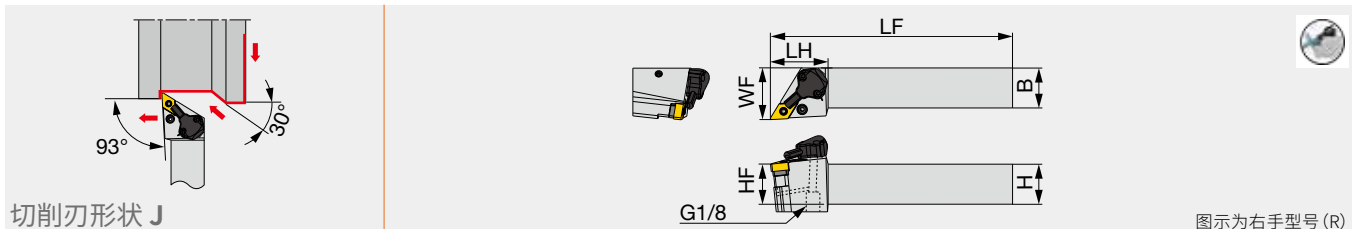
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PDJNR/L****1104	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

PDJNR/L-CHP

冷却管连接

杠杆锁紧式刀杆 - 93°主偏角, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片, 高压冷却式



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2
PDJNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖圆角半径

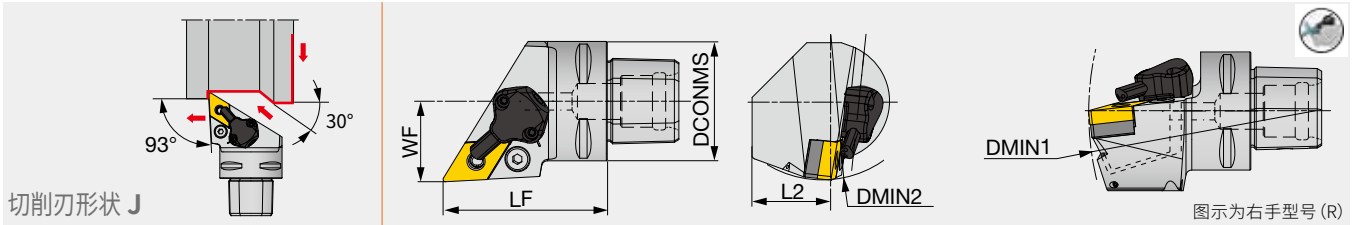
备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
	PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
	PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2

C-PDJNR/L-CHP

杠杆锁紧式刀杆, TungCap接口 - 93°主偏角. 用于负角型 55°/45° 菱形刀片. 高压冷却式

TUNGCAP



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C4PDJNR/L27055-1104-CHP	40	55	27	27	145	110	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2
C6PDJNR/L45065-1104-CHP	63	65	35	45	195	95	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2

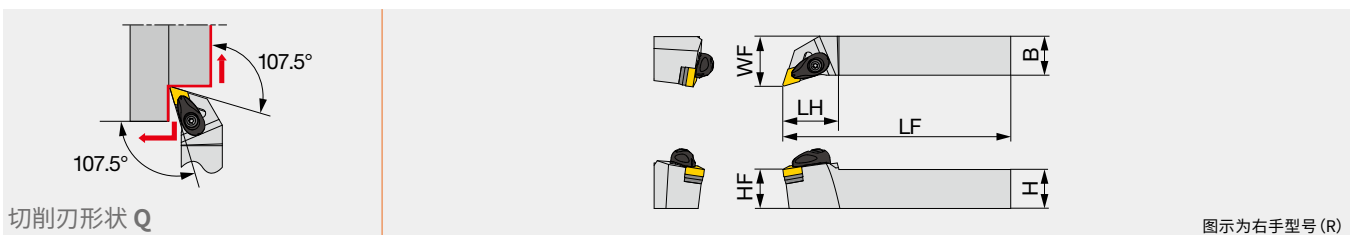
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 14 MPa 高压冷却液

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C*PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈
C*PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	

ADQNR/L

双夹持锁紧刀杆, 107.5°主偏角, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片



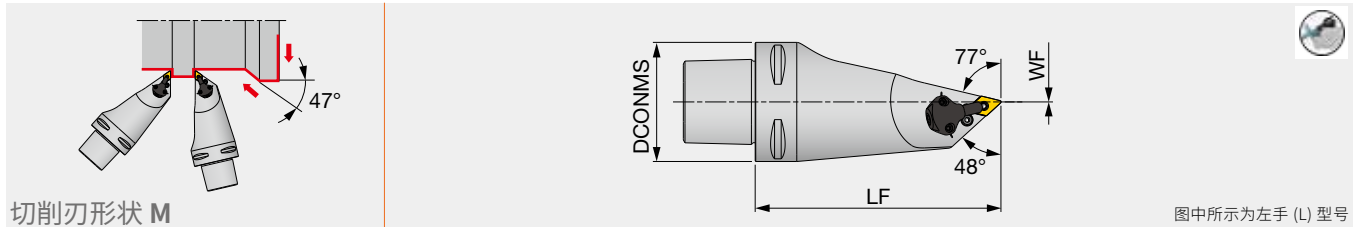
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ADQNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3
ADQNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	垫片螺钉	扳手
ADQNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F	

C-PDMNL-CHP

杠杆锁紧式刀杆, TungCap接口, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片, 高压冷却式



切削刃形状 M

图中所示为左手 (L) 型号

型号	DCONMS	LF	WF	RE**	刀片	扭矩*
C6PDMNL00130-1104-CHP	63	130	0	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 14 MPa 冷却

不能用于镗孔加工

备件

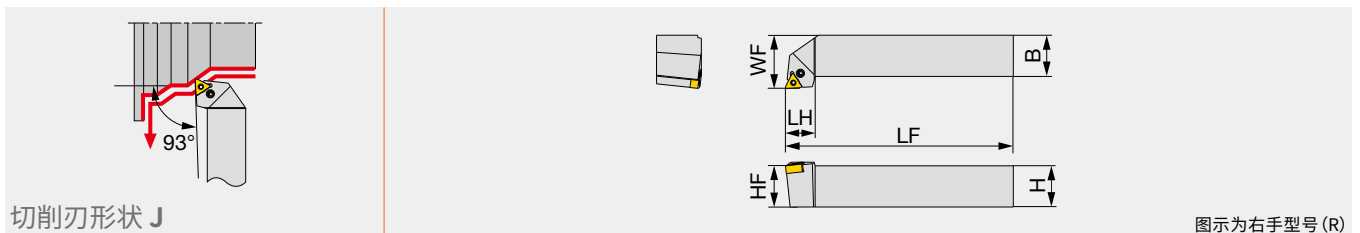
型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C6PDMNL00130-1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

备件

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈
C6PDMNL00130-1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

PTJNR/L-Eco

杠杆锁紧式刀杆, 93°主偏角, 用于负角型 三角形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTJNR/L2525M1104	25	25	150	18	25	32	0.8	TN**1104**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

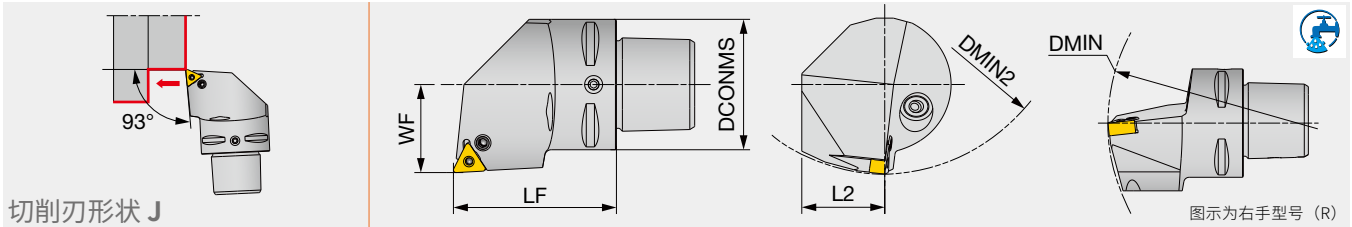
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	杆
PTJNR/L2525M1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

C-PTJNR/L

杠杆锁紧式外圆车刀杆 (P 型)

TUNGCAP



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)

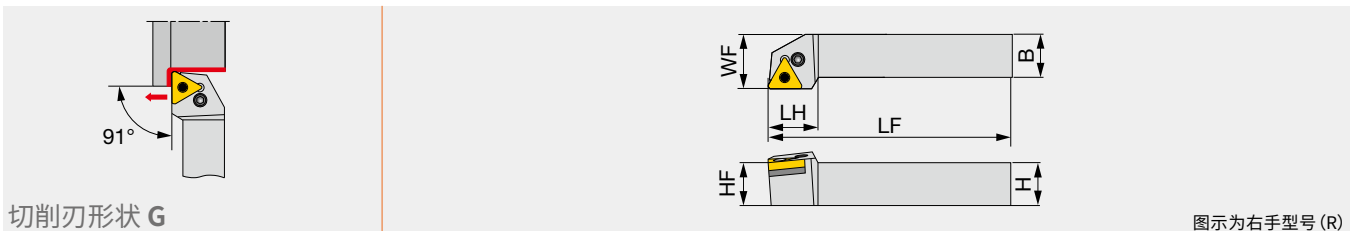
型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C4PTJNR/L27050-1104N	40	50	25	27	140	110	0.8	TN**1104**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	锁紧螺钉	扳手	杆	冷却系统部件
C4PTJNR/L27050-1104N	LCS23A	P-2.5	LCL23	SATZ-M8X1-M3	

PTGNR/L

杠杆锁紧式刀杆, 91°主偏角, 用于负角型 三角形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTGNR/L2020K1104	20	20	125	20	20	25	0.8	TN**1104**E...	2
PTGNR/L2525M1104	25	25	150	20	25	32	0.8	TN**1104**E...	2

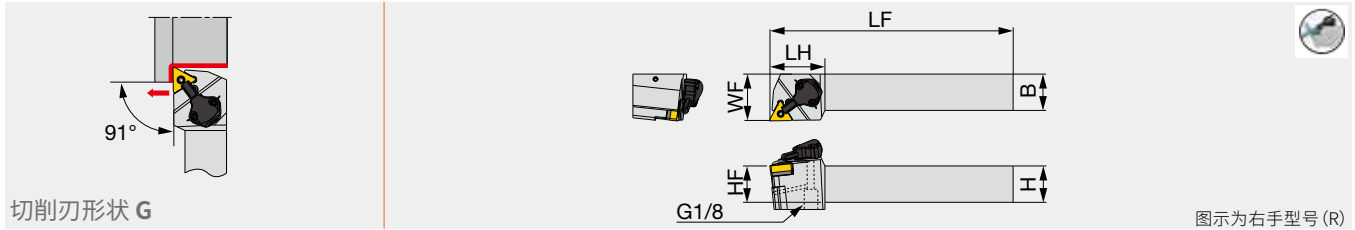
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	锁紧螺钉	扳手	杆
PTGNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23	

PTGNR/L-CHP

冷却管连接

杠杆锁紧式刀杆 - 91°主偏角, 用于负角三角形刀片, 高压冷却式



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTGNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1104**E...	2
PTGNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1104**E...	2

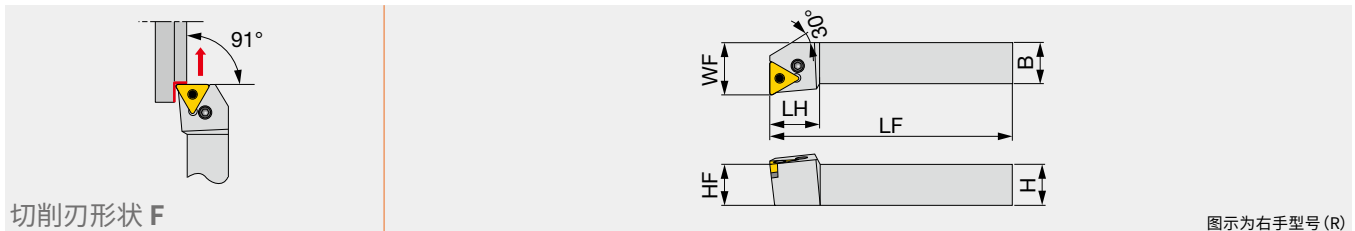
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PTGNR/L**1104-CHP	LCS23A	P-2.5	LSP3	LCL23	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PTGNR/L**1104-CHP	CU-CW-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2	

PTFNR/L

杠杆锁紧式刀杆, 91°主偏角, 用于负角型 三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)

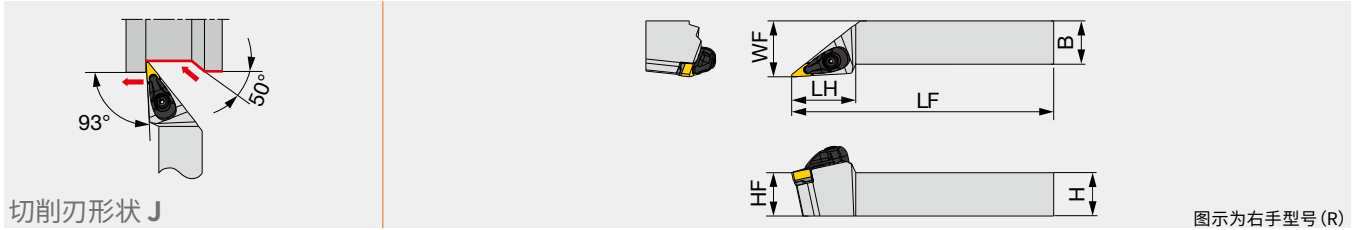
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTFNR/L2020K1104	20	20	125	16	20	25	0.8	TN**1104**E...	2
PTFNR/L2525M1104	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1104**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	锁紧螺钉	扳手	杆
PTFNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23	

AVJNR/L

双夹持锁紧刀杆, 93°主偏角, 用于负角型 35° 菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)

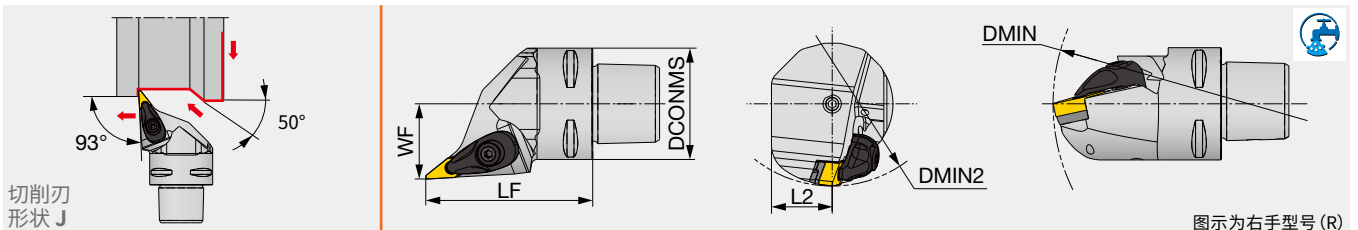
新	型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
	AVJNR/L2020H1204-A	20	20	100	37	20	25	0.8	VN**1204**E...	3
	AVJNR/L2020K1204-A	20	20	125	37	20	25	0.8	VN**1204**E...	3
	AVJNR/L2525H1204-A	25	25	100	37	25	32	0.8	VN**1204**E...	3
	AVJNR/L2525M1204-A	25	25	150	37	25	32	0.8	VN**1204**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	垫片螺钉	扳手1	扳手2
	AVJNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-9F	T-15F

C-AVJNR/L

双夹持锁紧刀杆, 93°主偏角, 用于负角型 35° 菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)

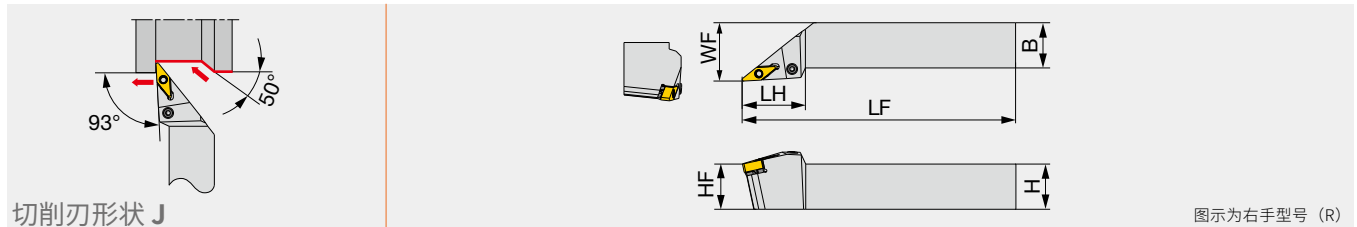
型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C3AVJNR/L22050-1204N	32	50	20	22	121	70	0.8	VN**1204**E...	2
C4AVJNR/L27060-1204N	40	60	20	27	140	55	0.8	VN**1204**E...	2
C6AVJNR/L45065-1204N	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 7 MPa 冷却液

备件	型号	压板	锁紧螺钉	冷却系统部件	刀垫	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手1	扳手2
	C*AVJNR/L2***-1204N	ACP3L-E	ACS-5W	-	ASV222	CSTB-3	BP-7	SP-2.5	T-9F	T-15F
	C6AVJNR/L45065-1204N	ACP3L-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASV222	CSTB-3	BP-7	SP-2.5	T-9F	T-15F

PVJNR/L-Eco

杠杆锁紧式刀杆, 93°主偏角, 用于负角型 35° 菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)

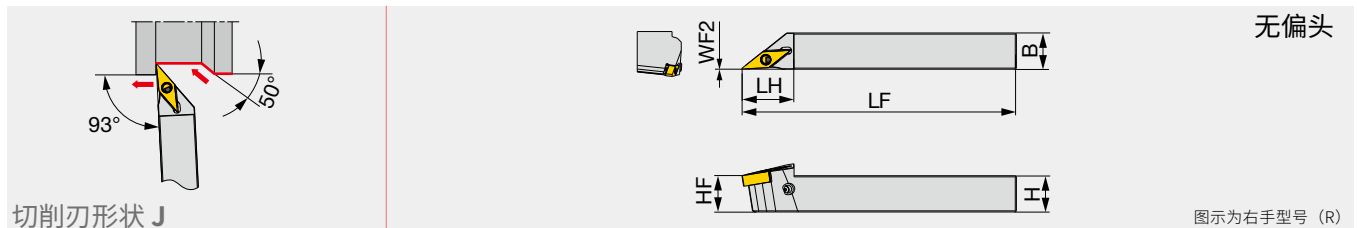
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVJNR/L1616H1204	16	16	100	35	16	20	0.8	VN**1204**E...	2
PVJNR/L2020K1204	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**1204**E...	2
PVJNR/L2525M1204	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**1204**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PVJNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

JPVJ2NR/L-Eco

杠杆锁紧刀杆, 93°主偏角, 用于负角型 35° 菱形刀片



切削刃形状 J

无偏头

图示为右手型号 (R)

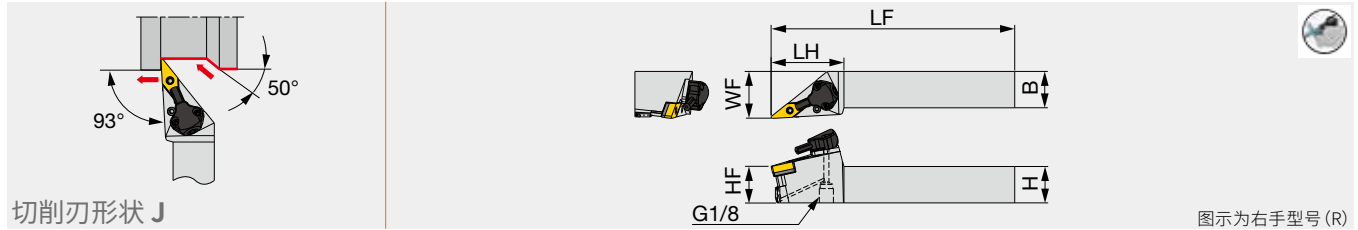
型号	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	刀片	扭矩*
JPVJ2NR/L1212X1204	12	12	120	23	12	0	0.2	VN**1204**E...	0.9
JPVJ2NR/L1616X1204	16	16	120	23	16	0	0.2	VN**1204**E...	0.9

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	杆	Pin	锁紧螺钉	扳手
	JPVJ2NR/L**1204	SLLV-4	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5 RED

PVJNR/L-CHP

杠杆锁紧式刀杆 - 93°主偏角. 用于负角型 35° 菱形刀片. 高压冷却式



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVJNR/L2020K1204-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	VN**1204**E...	2
PVJNR/L2525M1204-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**1204**E...	2

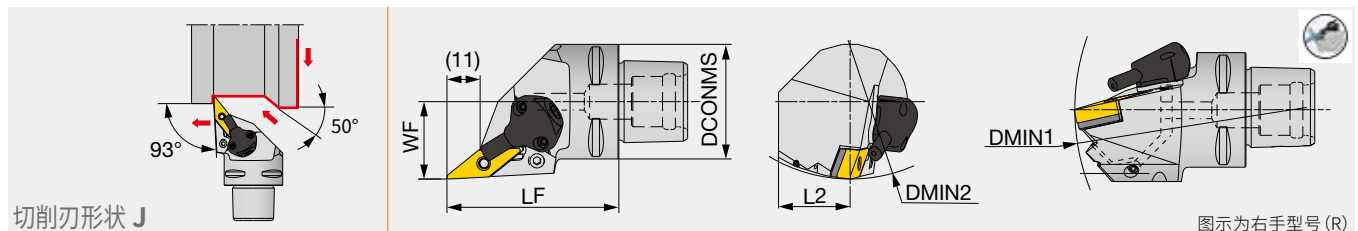
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
	PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
	PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2

C-PVJNR/L-CHP

杠杆锁紧式刀杆, TungCap接口 - 93°主偏角. 用于负角型 35° 菱形刀片. 高压冷却式



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)

型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C4PVJNR/L27060-1204-CHP	40	60	20	27	140	90	0.8	VN**1204**E...	2
C6PVJNR/L45065-1204-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204**E...	2

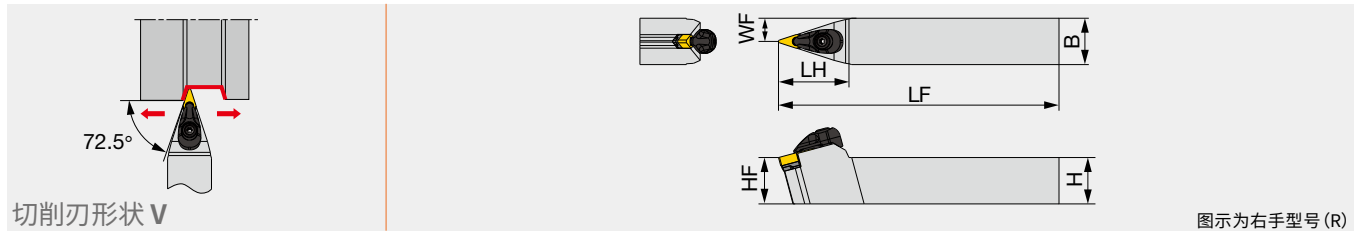
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 14 MPa 高压冷却液

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
	C*PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈
	C*PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N

AVVNN

双夹持锁紧刀杆, 72.5°主偏角, 用于负角型 35° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVVNN2020K1204-A	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204**E...	3
AVVNN2525M1204-A	25	25	150	38	25	12.5	0.8	VN**1204**E...	3

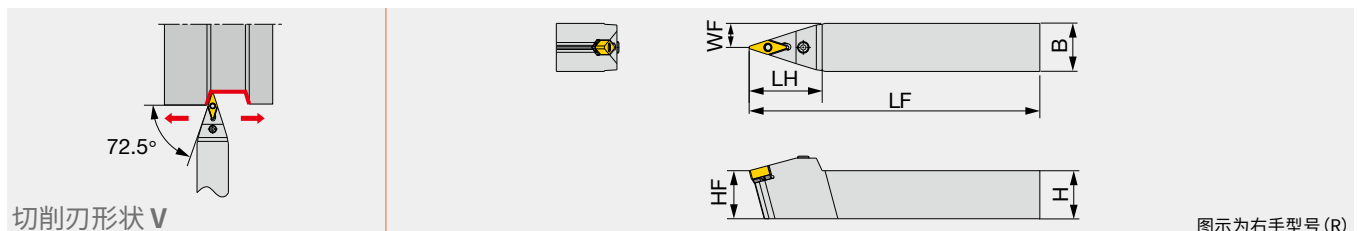
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	垫片螺钉	扳手1	扳手2
AVVNN**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-9F	T-15F	

PVVNN-Eco

杠杆锁紧式刀杆, 72.5°主偏角, 用于负角型 35° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVVNN2020K1204	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204**E...	2
PVVNN2525M1204	25	25	150	38	25	12.5	0.8	VN**1204**E...	2

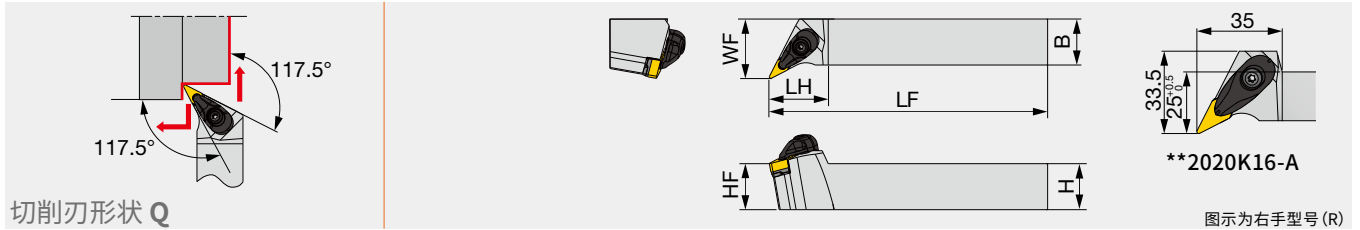
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PVVNN**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	

AVQNR/L

双夹持锁紧刀杆，117.5°主偏角，用于负角型 35° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVQNR/L2020K1204-A	20	20	125	32	20	25	0.8	VN**1204**E...	3
AVQNR/L2525M1204-A	25	25	150	32	25	32	0.8	VN**1204**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

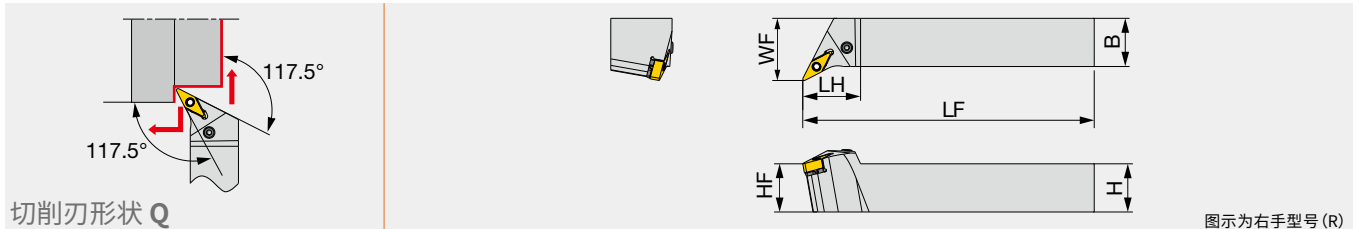
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	垫片螺钉	扳手1	扳手2
AVQNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-9F	T-15F

PVQNR/L-Eco

杠杆锁紧式刀杆，117.5°主偏角，用于负角型 35° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVQNR/L2020K1204	20	20	125	30	20	25	0.8	VN**1204**E...	2
PVQNR/L2525M1204	25	25	150	30	25	32	0.8	VN**1204**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

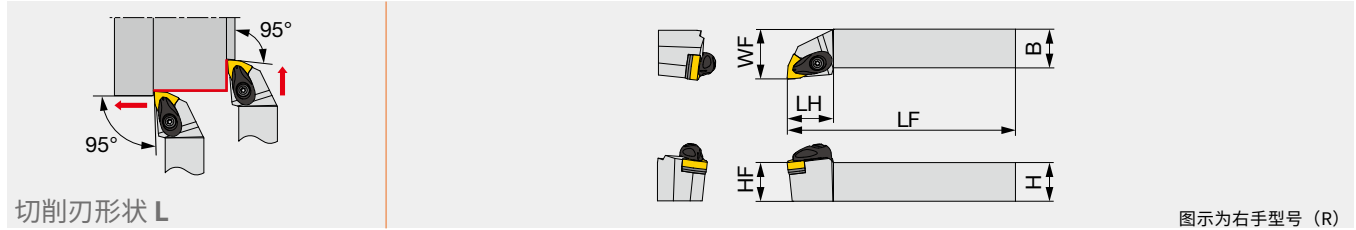
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PVQNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

AWLNR/L

双夹持锁紧刀杆, 95°主偏角, 用于负角型 80° 凸三角形刀片



图示为右手型号 (R)

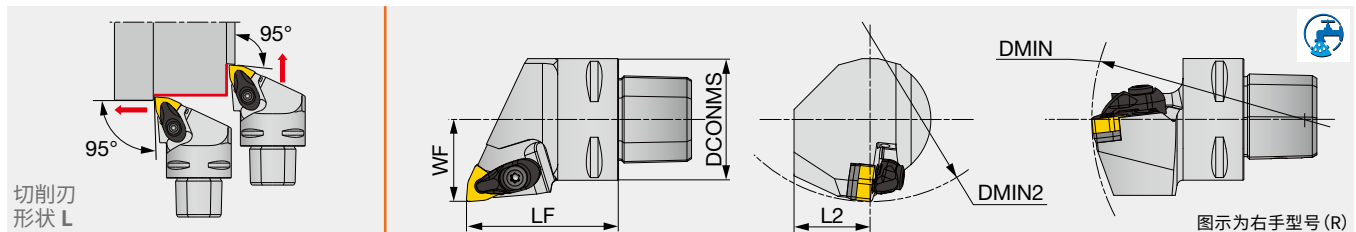
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
新 AWLNR/L2020H0604-A	20	20	100	27	20	25	0.8	WN**060**E...	3
AWLNR/L2020K0604-A	20	20	125	27	20	25	0.8	WN**060**E...	3
新 AWLNR/L2020K06-A	20	20	125	27	20	25	0.8	WN**060**E...	3
AWLNR/L2525H0604-A	25	25	100	27	25	32	0.8	WN**060**E...	3
AWLNR/L2525M0604-A	25	25	150	27	25	32	0.8	WN**060**E...	3
AWLNR/L2525M06-A	25	25	150	27	25	32	0.8	WN**060**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	垫片螺钉	扳手
型号	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
AWLNR/L**0604-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
AWLNR/L**K06-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F

C-AWLNR/L

双夹持锁紧刀杆, 95°主偏角, 用于负角型 80° 凸三角形刀片



图示为右手型号 (R)

型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C3AWLNR/L22045-0604N	32	45	20	22	120	140	0.8	WN**060**E...	2
C4AWLNR/L27050-0604N	40	50	25	27	110	140	0.8	WN**060**E...	2

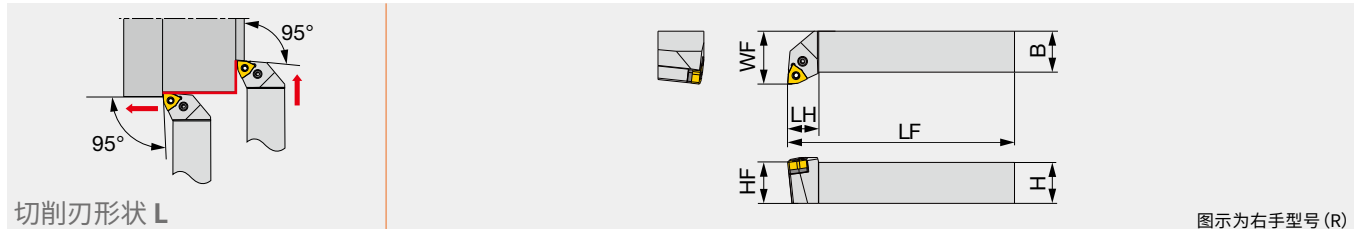
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 7 MPa 冷却液

用于镗孔加工的 DMIN和DMIN2 值

备件	压板	锁紧螺钉	刀垫	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手
型号	ACP4S	ACS-5W	ASW422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C*AWLNR/L2***-0604N	ACP4S	ACS-5W	ASW422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

PWLNLR/L

杠杆锁紧式刀杆, 95°主偏角, 用于负角型 80° 凸三角形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PWLNLR/L2020K0604	20	20	125	15	20	25	0.8	WN**060**E...	2
PWLNLR/L2525M0604	25	25	150	19	25	32	0.8	WN**060**E...	2

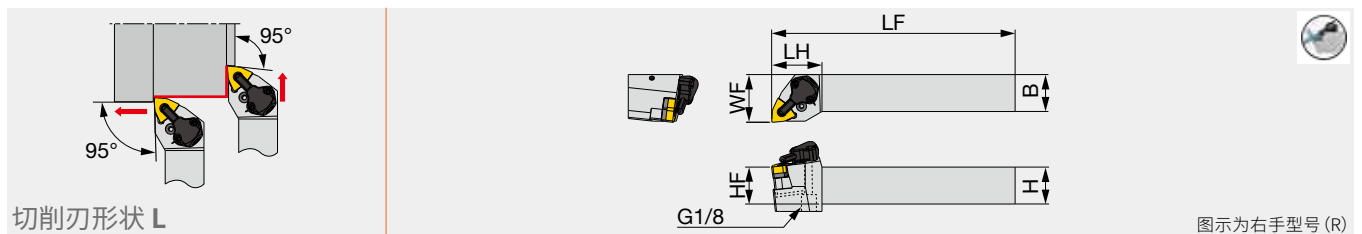
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PWLNLR/L**0604	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

PWLNLR/L-CHP

冷却管连接

杠杆锁紧式刀杆 - 95°主偏角, 用于负角型 80° 凸三角形刀片, 高压冷却式



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PWLNLR/L2020K0604-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**060**E...	2
PWLNLR/L2525M0604-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**060**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

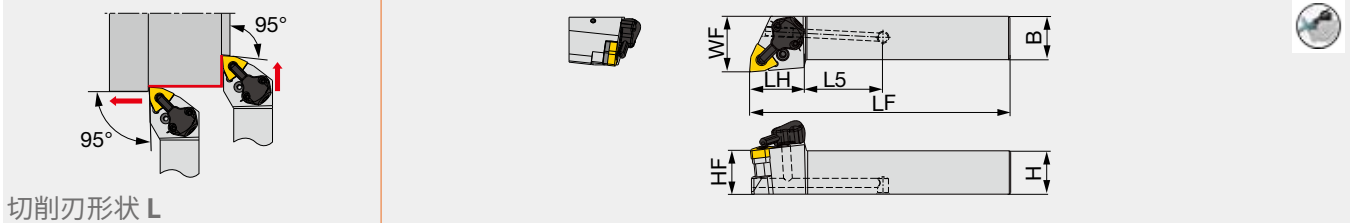
备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
	PWLNLR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
	PWLNLR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2

PWLNLR/L2020X-CHP-MC

直接连接

杠杆锁紧式刀杆 - 95°主偏角.
用于负角型 80° 凸三角形 刀片. 高压冷却功能带底部直接口



切削刃形状 L

型号	H	B	LF	LH	HF	L5	WF	RE**	刀片	扭矩*
PWLNLR/L2020X06-CHP-MC	20	20	97	27	20	29	25	0.8	WN**060**E...	2
PWLNLR/L2020X08-CHP-MC	20	20	97	27	20	29	25	0.8	WN**060**E...	3

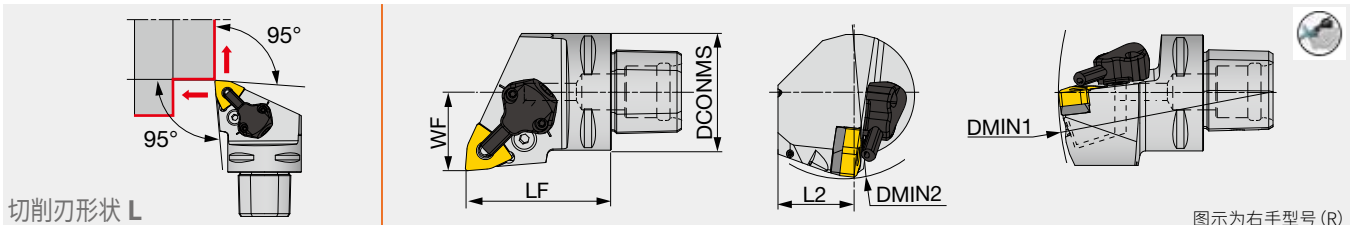
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 30 MPa 高压冷却液

型号	刀垫	弹簧	杆	弹簧	弹簧销	扳手	冷却单元	扳手	冷却孔塞子	扳手
PWLNLR/L2020X06-CHP-MC	TWN3	SP3	LR3	SR117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	-
PWLNLR/L2020X08-CHP-MC	TWN443	SP 4	LR4DH	SR117-2010	PN3-4L	HW 2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	HW 3.0

C-PWLNLR/L-CHP

TUNGCAP

杠杆锁紧式刀杆, TungCap接口 - 95°主偏角. 用于负角型 80° 凸三角形 刀片. 高压冷却式



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)

型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C4PWLNLR/L27050-0604-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**060**E...	2

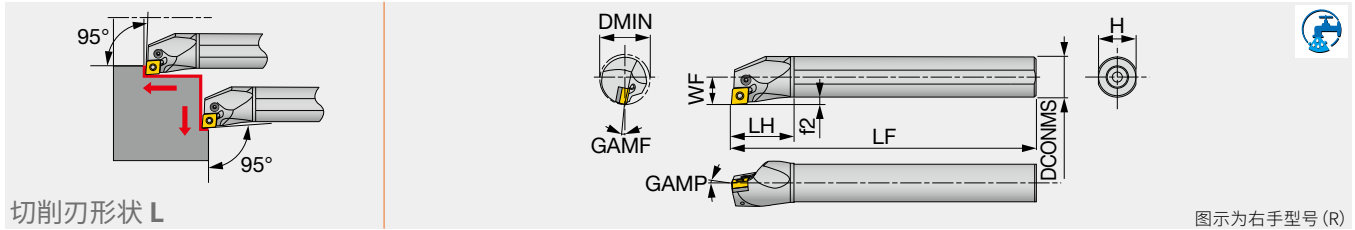
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径
适用于 14 MPa 高压冷却液

型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C*PWLNLR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈
C*PWLNLR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N

A-PCLNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角型 80°/70° 菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A16M-PCLNR/L0904-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-16°	0.8	CN**/GNMG0904**E...	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**/GNMG0904**E...	1.7

* 扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N · m)

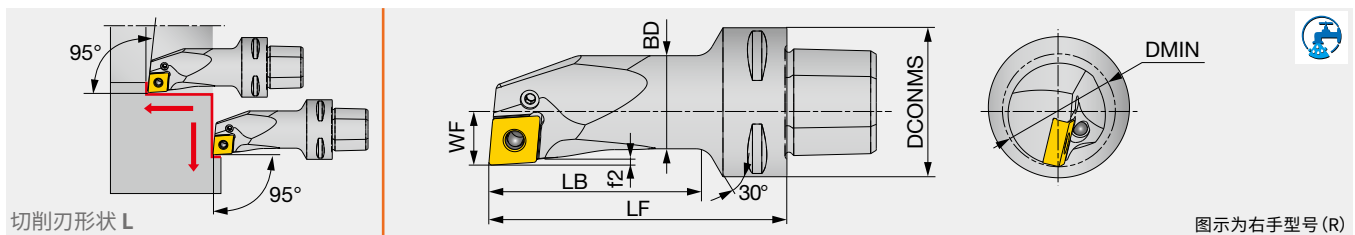
**RE: 标准刀尖圆角半径

备注: 使用右手刀杆时 (PCLNR**) 请使用左手刀片 (L); 使用左手刀杆时 (PCLNL**) 请使用右手刀片 (R)

型号	锁紧螺钉 2	扳手 1	杆	内冷供给附件 *	油孔螺钉 *
A16M-PCLNR/L0904-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PCLNR/L0904-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	EA-20	SSHM3-4

C-PCLNR/L-IN

杠杆锁紧内孔刀杆, 用于负角型 80°/70° 菱形刀片



型号	DMIN	DCONMS	BD	LB	LF	WF	f2	RE**	刀片	扭矩*
C4PCLNR17090-0904	32	40	25	90	63	17	1.3	0.8	CN**/GNMG0904**E...	1.7
C4PCLNR22110-0904	40	40	32	110	86.5	22	1.3	0.8	CN**/GNMG0904**E...	2
C4PCLNR27120-0904	50	40	39.5	120	100	27	1.7	0.8	CN**/GNMG0904**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)

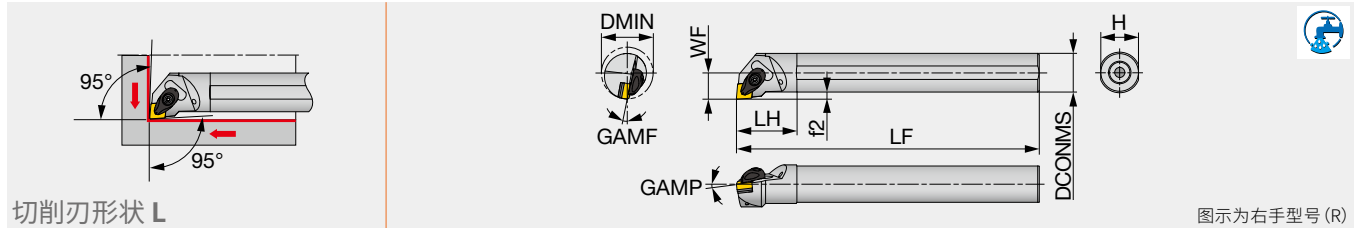
RE**: 标准刀尖圆角半径

适用于 10 MPa 冷却

型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
C4PCLNR17090-0904	-	LCS33	P-2F	-	LCL33N
C4PCLNR22**-0904	LSC317	LCS3	P-2.5F	LSP3	LCL33

A-ACLNR/L

双重锁紧镗刀杆, 用于负角型 80°/70° 菱形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)

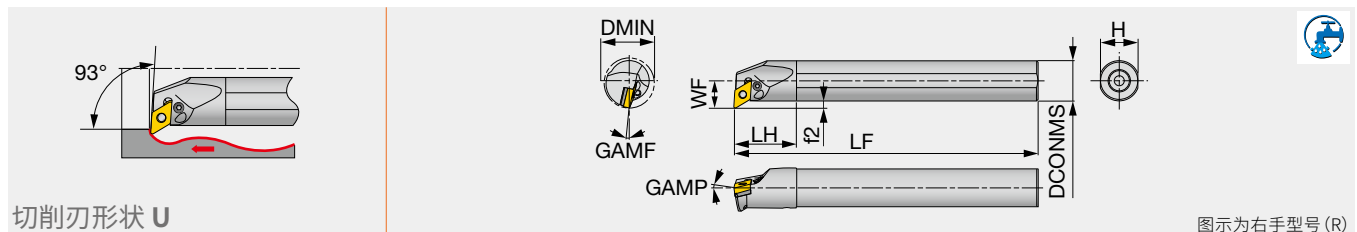
型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-ACLNR/L0904-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3
A32S-ACLNR/L0904-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**/GNMG0904**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	垫片螺钉	扳手
A**-ACLNR/L0904-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F	

A-PDUNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**/FNMG1104**E...	1.7
A20Q-PDUNR/L11-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**/FNMG1104**E...	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2.7

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

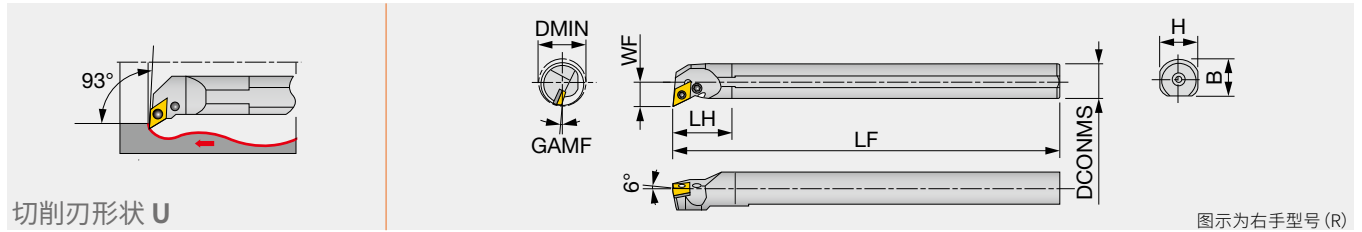
备注: 使用右手刀杆时 (PDUNR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (PDUNL**) 请使用右手刀片 (R)

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	内冷供给附件 *	油孔螺钉 *
A20Q-PDUNR/L1104-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSH2.5-3	
A20Q-PDUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSH2.5-3	
A25R-PDUNR/L11-D320	ELSD317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L	EA-25	SSH3-4	

* 可选

S-PDUNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
S20Q-PDUNR/L11	钢	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	DN**/FNMG1104**E...	1.7
S25R-PDUNR/L11	钢	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2.7

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

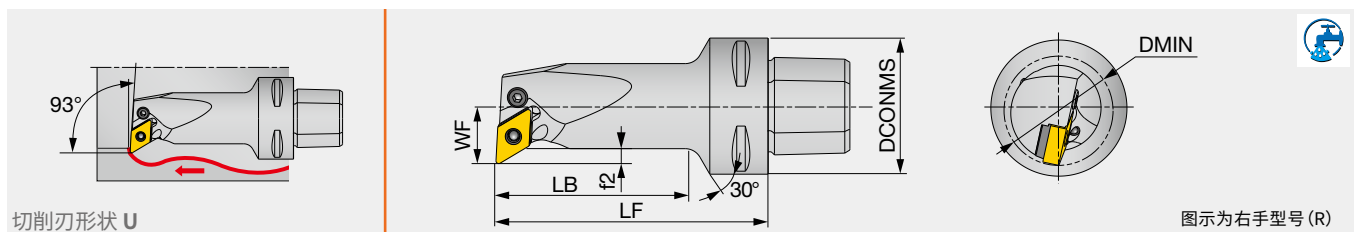
RE**: 标准刀尖圆角半径

备注: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)

备件	刀垫	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆
S20Q-PDUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL
S25R-PDUNR11	ELSD317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S25R-PDUNL11	ELSD317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L

C-PDUNR/L

杠杆锁紧内孔刀杆, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片



型号	DMIN	DCONMS	LF	LB	WF	f2	RE**	刀片	扭矩*
C4PDUNR/L17080-11	32	40	80	58.5	17	4.4	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

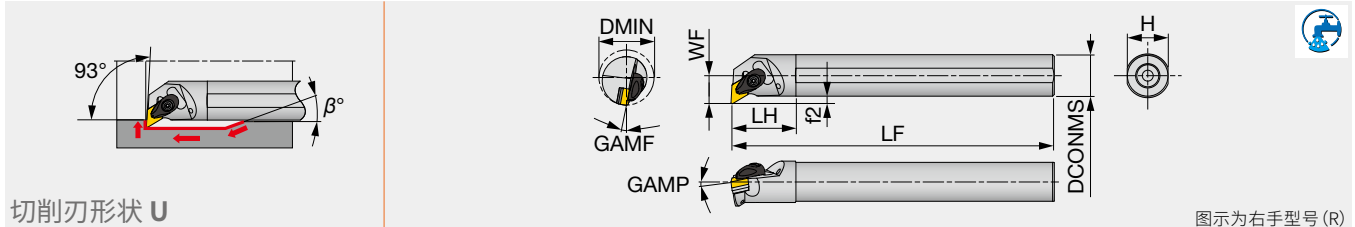
RE**: 标准刀尖圆角半径

适用于 10 MPa 冷却

备件	杆	锁紧螺钉	刀垫	弹簧销	扳手
C4PDUNR17080-11	LCL33L	LCS3	ELSD317BR	LSP3	P-2.5
C4PDUNL17080-11	LCL33L	LCS3	ELSD317BL	LSP3	P-2.5

A-ADUNR/L

双重锁紧镗刀杆, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	β°	RE**	刀片	扭矩*
A25R-ADUNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	20	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3
A32S-ADUNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**/FNMG1104**E...	3

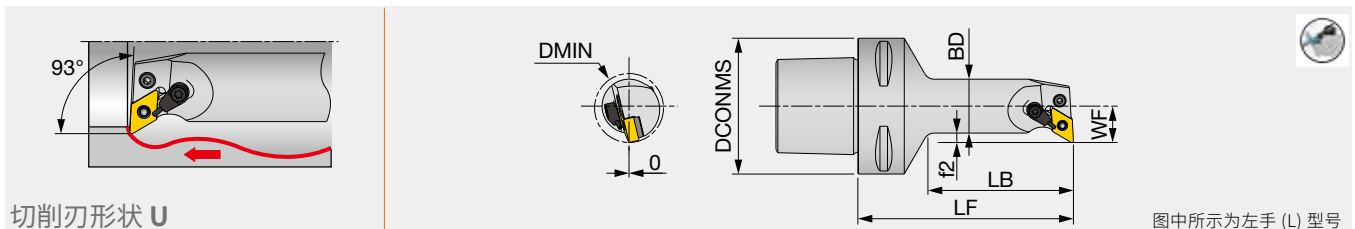
扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	垫片螺钉	扳手
A**-ADUNR/L1104-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F	

C-PDUNL-CHP

杠杆锁紧式镗刀杆, TungCap接口, 93°主偏角, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片, 高压冷却式



切削刃形状 U

图中所示为左手 (L) 型号

型号	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	刀片	扭矩*
C6PDUNL17100-1104-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	DN**/FNMG1104**E...	2.7

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

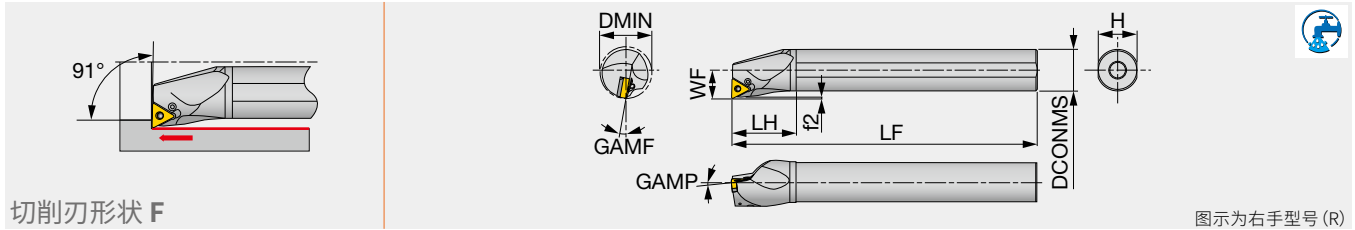
RE**: 标准刀尖圆角半径

适用于 14 MPa 冷却

备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	弹簧销	杆
C6PDUNL17100-1104-CHP	ELSD317BL	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5	LSP3	LCL33L	

A-PTFNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角型 三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PTFNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.31	-6°	-12°	0.8	TN**1104**E...	2
A32S-PTFNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.25	-6°	-10°	0.8	TN**1104**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

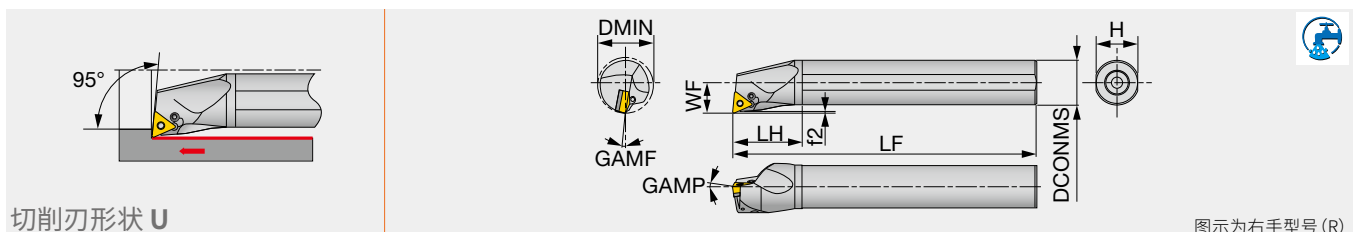
RE**: 标准刀尖圆角半径

备注: 在右手刀杆 (PTFNR**) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (PTFNL**) 上使用右手刀片 (R).

型号	锁紧螺钉 1	扳手	杆	内冷供给附件*	油孔螺钉*
A25R-PTFNR/L1104-D320	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTFNR/L1104-D400	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSHM4-5

A-PTUNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角型 60° 三角形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PTUNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.22	-6°	-12°	0.8	TN**1104**E...	2
A32S-PTUNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.16	-6°	-10°	0.8	TN**1104**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖圆角半径

* 刀片孔符合 ISO 标准

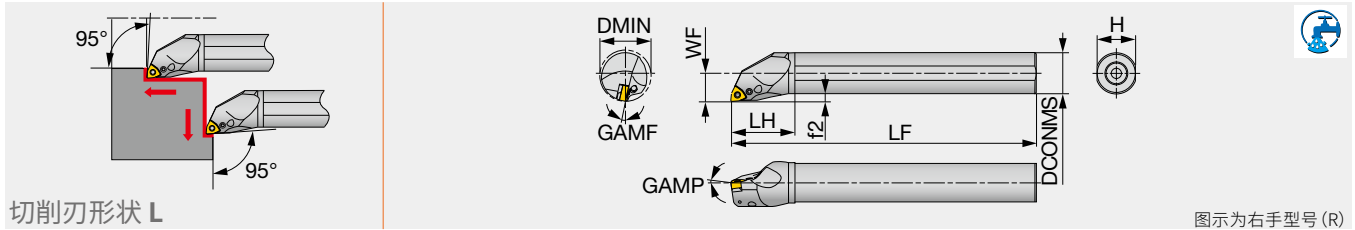
刀杆长度可能与 ISO 标准有所不同

备注: 在右手刀杆 (PTUNR**) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (PTUNL**) 上使用右手刀片 (R).

型号	锁紧螺钉 1	扳手 2	杆	内冷供给附件*	油孔螺钉*
A25R-PTUNR/L1104-D320	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTUNR/L1104-D400	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSHM4-5

A-PWLNLR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角型 80° 凸三角形刀片



图示为右手型号 (R)

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A16M-PWLNLR/L0604-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604**E...	1.7
A20Q-PWLNLR/L0604-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604**E...	1.7
A16M-PWLNLR/L06-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604**E...	1.7
A20Q-PWLNLR/L06-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604**E...	1.7
A25R-PWLNLR/L06-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	WN**0604**E...	2.7
A32S-PWLNLR/L06-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0604**E...	2.7

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖圆角半径

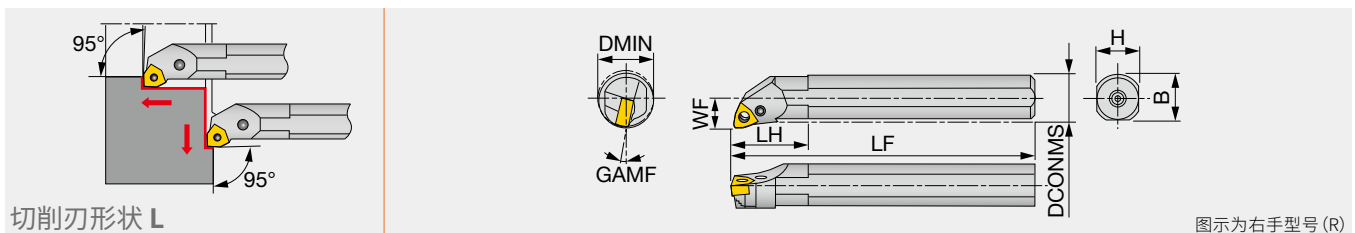
备注: 在右手刀杆 (PWLNLR**) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (PWLNLR**) 上使用右手刀片 (R).

型号	刀垫	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	内冷供给附件*	油孔螺钉*
A16M-PWLNLR/L0604-D200	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLNLR/L0604-D250	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A16M-PWLNLR/L06-D200	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLNLR/L06-D250	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PWLNLR/L06-D320	LSW312BR/L	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLNLR/L06-D400	LSW312BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5

* 可选

S-PWLNLR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角型 80° 凸三角形刀片



图示为右手型号 (R)

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	RE**	刀片	扭矩*
S16M-PWLNLR/L06	钢	20	16	11	150	30	15	15.5	-17°	0.8	WN**0604**E...	1.7
S20Q-PWLNLR/L06	钢	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	WN**0604**E...	1.7
S25R-PWLNLR/L06	钢	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	WN**0604**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

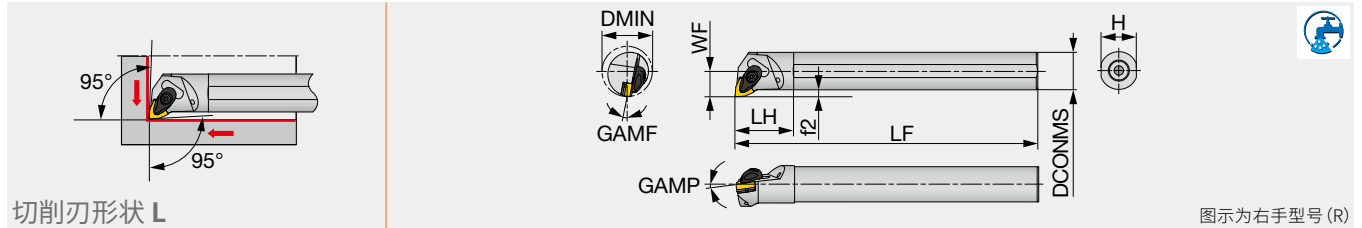
RE**: 标准刀尖圆角半径

备注: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)

型号	刀垫	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手	弹簧销	杆
S**-PWLNLR/L06	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N
S25R-PWLNLR06	LSW312BR	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3
S25R-PWLNLR06	LSW312BL	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3

A-AWLNLR/L

双重锁紧镗刀杆, 用于负角型 80° 凸三角形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)

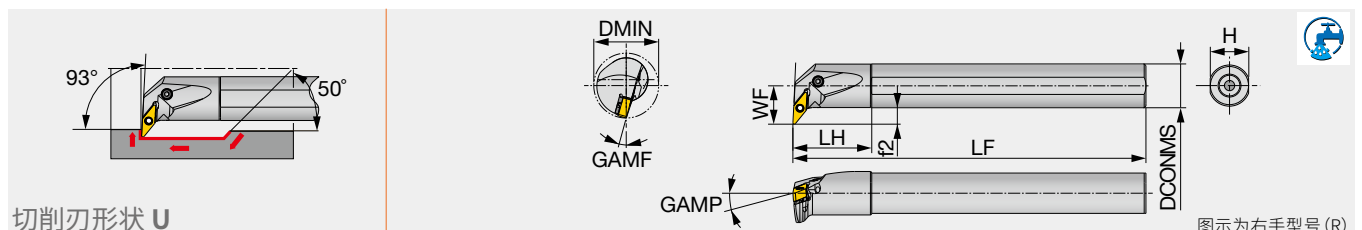
型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-AWLNLR/L0604-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604**E...	3
A32S-AWLNLR/L0604-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604**E...	3
A25R-AWLNLR/L06-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604**E...	3
A32S-AWLNLR/L06-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	垫片螺钉	扳手
A**AWLNLR/L0604-D...	ACP3S-E	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
A**AWLNLR/L06-D...	ACP3S	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F

A-PVUNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角型 35°/25° 菱形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PVUNR/L1204-D320	钢	32	25	18	200	45	23	5.0	-5°	-15°	0.8	VN**1204**E...	3
A25R-PVUNR/L1204-D370	钢	37	25	22	200	45	23	8.0	-4°	-15°	0.8	VN**1204**E...	3
A32S-PVUNR/L1204-D400	钢	40	32	22	250	50	30	5.5	-6°	-12°	0.8	VN**1204**E...	3

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖圆角半径

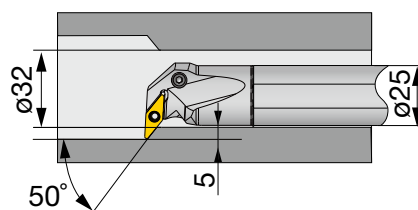
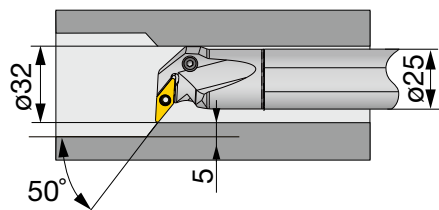
备件	型号	刀垫	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆	内冷供给附件*	油孔螺钉*
A25R-PVUNR/L1204-D...	LSV212	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L1204-D400	LSV212	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5

* 可选

经济型尺寸的刀片为小直径内孔车削带来益处

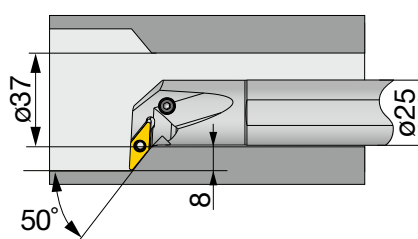
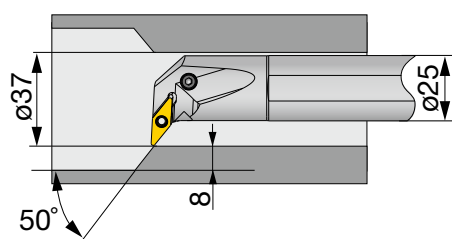
- 全新 VNMG1204 刀片与 P 型刀杆组合，能够加工小至 $\varnothing 32$ mm 的内径，进行车削及仿形加工。

A25R-PVUNR/L1204-D320



- ISO-EcoTurn 还提供使用 VNMG1204 刀片时最小加工直径达 $\varnothing 37$ mm 的刀杆系列。该刀杆是使用 VNMG1604 刀片的标准刀杆的出色替代方案，后者的最小加工直径也是 $\varnothing 37$ mm。

A25R-PVUNR/L1204-D370





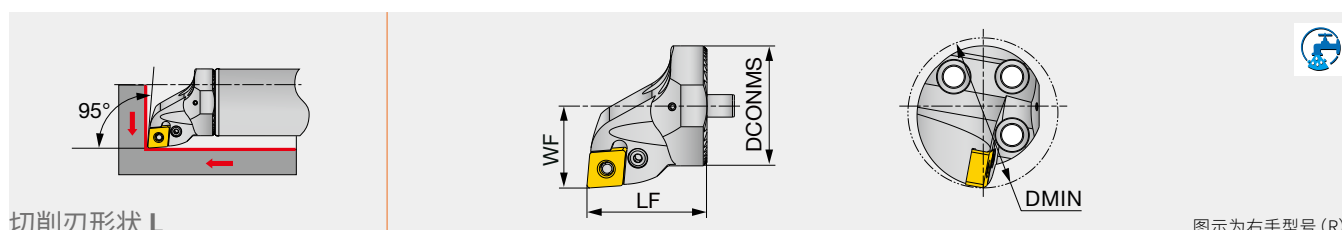
BOREMEISTER
For more information

模块式刀头

S-PCLNR/L-H

BOREMEISTER

杠杆锁紧式可换镗刀头，用于负角型 80°/70° 菱形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片	扭矩*
S32-PCLNR/L09-H	40	32	22	32	D/G32	CN**/GNMG0904**E...	1.7
S40-PCLNR/L09-H	50	40	27	32	D/G40, D50, D60	CN**/GNMG0904**E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N·m)

备注: 在右手刀杆 (PCLNR...) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (PCLNL...) 上使用右手刀片 (R).

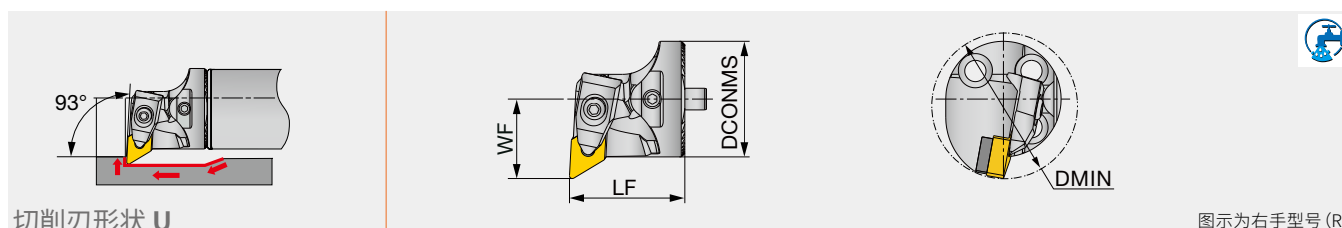
对于 50 mm 刀杆, DMIN 等于所需切削头尺寸加上 10 mm。对于 60 mm 刀杆, DMIN 等于所需切削头尺寸加上 20 mm

备件	型号	杆	锁紧螺钉	刀垫	弹簧销	扳手
S32-PCLNR/L09-H	LCL33N	LCS33	-	-	-	P-2F
S40-PCLNR/L09-H	LCL33	LCS3	LSC317	LSP3	P-2.5	

S-DDUNR/L-H

BOREMEISTER

Double-压板 exchangeable boring head, 用于负角型 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)

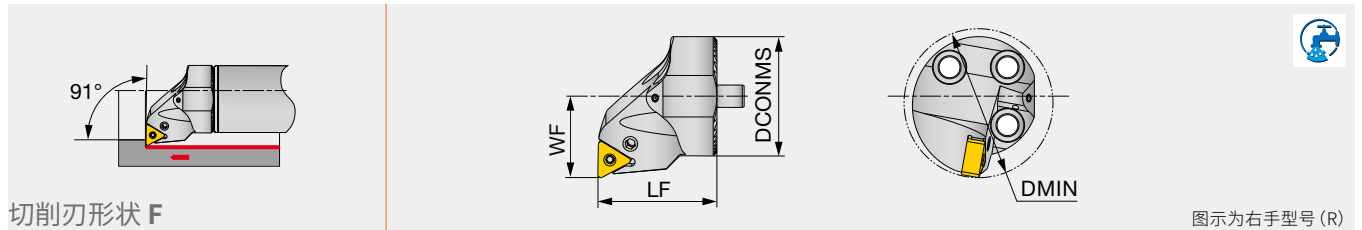
型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S32-DDUNR/L11T-H	40	32	22	32	D/G32	DN**/FNMG1104**E...

备注: 在右手刀杆 (DDUNR...) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (DDUNL...) 上使用右手刀片 (R).

备件	型号	刀垫	垫片螺钉	压板	锁紧螺钉	弹簧	扳手
S32-DDUNR/L11T-H	RDT3-2	SR40085I	LCGR-3	SRRC3	KSP3	HW 2.5	

S-PTFNR/L-H

杠杆锁紧式可换镗刀头，用于负角型 60° 三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片	扭矩*
S32-PTFNR/L11-H	40	32	22	32	D/G32	TN**1104E...	2
S40-PTFNR/L11-H	50	40	27	32	D/G40, D50, D60	TN**1104E...	2

扭矩*: 推荐夹紧扭矩 (N · m)

备注: 在右手刀杆 (PTFNR...) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (PTFNL...) 上使用右手刀片 (R).







对于 50 mm 刀杆, DMIN 等于所需切削头尺寸加上 10 mm。对于 60 mm 刀杆, DMIN 等于所需切削头尺寸加上 20 mm

备件

型号	杆	锁紧螺钉	扳手
S**-PTFNR/L11-H	LCL23	LCS23A	P-2.5

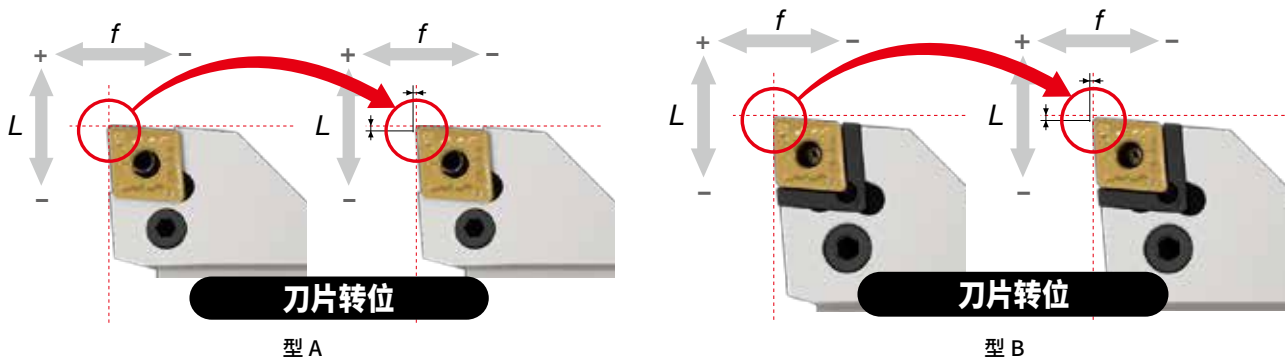
刀夹

刀夹套件能够更灵活地使用 ISO-EcoTurn 刀片，并充分发挥其成本效益和生产率潜能

适用组合	CNMG1204... ↓ ISO-EcoTurn CNMG0904**E	CNMG1204... ↓ ISO-EcoTurn WNMG0604**E	WNMG0804... ↓ ISO-EcoTurn WNMG0604**E
刀夹套件 + ISO-EcoTurn 刀片			
刀夹套件详情			
刀夹套件	AD-CL-4/3-SET AD-CL-4/3-SET-S	AD-CL-4/3-W-SET	AD-WL-4/3-SET
适用刀杆	PCLNR/L**12	PCLNR/L**12	PWLNLR/L**08

备注：刀夹套件的安装方法见第 11 页。刀夹套件无法安装在泰珂洛的 P 型刀杆上。
 本产品可能属于出口贸易管制令的管制范围。
 出口本产品时，您可能需要向所在国当局申请出口许可证。

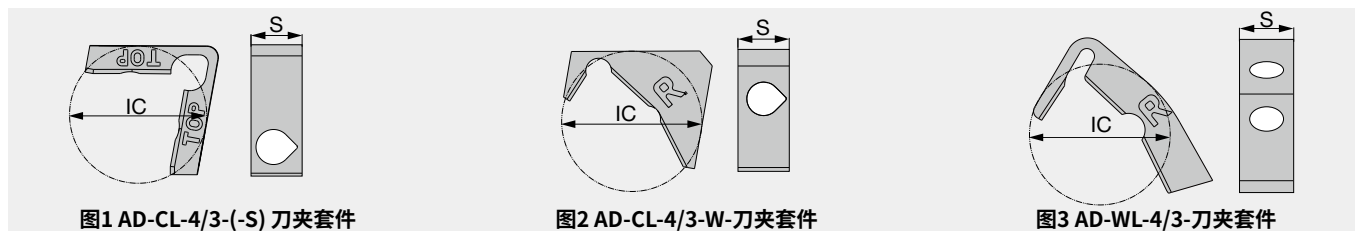
■ 转位精度



型	刀杆	刀片	刀夹套件	f方向 (μm)	L方向 (μm)
A: ISO^ETURN	PCLNR**09	CNMG090412E-TM	-	1	2
B: ISO^ETURN + 刀夹套件	PCLNR**12	CNMG090412E-TM	AD-CL-4/3-SET	1.7	2.5
C: 竞品 P-型 刀杆	PCLNR**12	CNMG120412-TM	-	2	4

AD-*L-4/3-* -SET

用于ISO-EcoTurn刀片的刀夹套件



型号	IC	S	刀片	图
AD-CL-4/3-SET	12.7	4.72	CNM**0904**E...	1
AD-CL-4/3-SET-S	12.7	4.72	CNM**0904**E...	1
AD-CL-4/3-W-SET	12.7	5	WNM**0604**E...	2
AD-WL-4/3-SET	12.7	5	WNM**0604**E...	3

刀夹套件无法安装在泰珂洛的 P 型刀杆上。

备件	型号	刀夹	杆	扳手
	AD-CL-4/3-SET	AD-CL-4/3	LR4/3	HW3.0/5
	AD-CL-4/3-SET-S	AD-CL-4/3	LR4/3-T	HW3.0/5
	AD-WL-4/3-SET	AD-WL-4/3	LR4/3	HW3.0/5
	AD-CL-4/3-W-SET	AD-CL-4/3-W	LR4/3	HW3.0/5

刀垫	弹簧销
TCN423	-
TWN423	-
LSC42-ECO D30	LSP4

不包含刀垫和弹簧

刀夹套件安装方法

- ① 从使用的刀杆上拆下垫片和杠杆 (P 型：杠杆锁紧式)。
- ② 安装杠杆 → 垫片 → 弹簧销 → 刀夹。
- 注意：使用专用扳手可方便地安装弹簧销。
- ③ 偏置切削刃位置。
- ④ 即可开始加工。



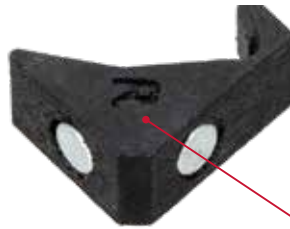
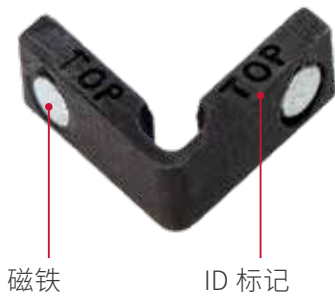
用于 CNMG12 的刀夹 → Eco CNMG09



用于 CNMG12 的刀夹 → Eco WNMG06



用于 WNMG08 的刀夹 → Eco WNMG06



使用右向刀片时，确保“R”面朝上

◆ 确保右向和左向刀片的顶面均朝上放置





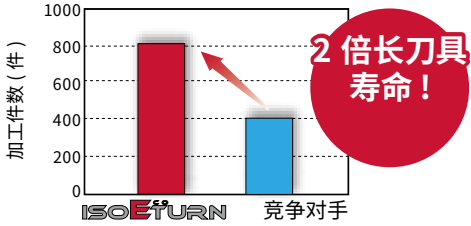
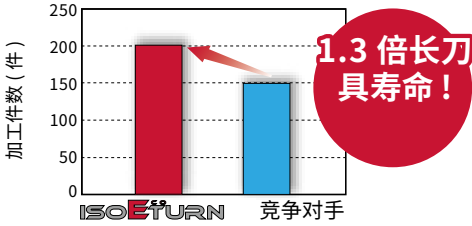
注意：刀夹套件无法安装在泰珂洛的 P 型刀杆上。
本产品可能属于出口贸易管制令的管制范围。
出口本产品时，您可能需要向所在国当局申请出口许可证。

标准切削条件

ISO	加工方式	断屑槽	材质	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)			
						低碳钢, 合金钢	中碳钢, 合金钢	高碳钢, 合金钢	
P	精密加工	TF	T9215	0.1 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		TF	T9225	0.1 - 0.5	0.03 - 0.15	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
		TF	NS9530	0.1 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	80 - 220	80 - 180	
	精加工	TSF	NS9530	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 250	80 - 220	80 - 180	
		TSF	GT9530	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 300	80 - 250	80 - 200	
		TSF	AT9530	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 300	80 - 250	80 - 200	
		TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		TSF	T9225	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
		PS	T9215	0.3 - 1.5	0.1 - 0.4	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		PS	T9225	0.3 - 1.5	0.1 - 0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
		PS	NS9530	0.3 - 1.5	0.1 - 0.4	150 - 250	80 - 220	80 - 180	
		TS	T9215	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		TS	T9225	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
		TS	NS9530	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180	
		TS	GT9530	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3	150 - 300	80 - 250	80 - 200	
		低碳钢精加工	ZF	T9215	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2	150 - 400	150 - 400	120 - 300
			ZF	T9225	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2	120 - 300	120 - 300	100 - 250
	ZF		NS9530	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2	150 - 250	80 - 220	80 - 180	
	低碳钢半精加工	ZM	T9215	0.7 - 2	0.15 - 0.4	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		ZM	T9225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
	精加工到半精加工	NM	T9225	0.5 - 2	0.15 - 0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
	精加工 (修光刃)	FW	T9205	0.5 - 1.5	0.2 - 0.4	180 - 400	180 - 400	150 - 350	
		FW	T9215	0.5 - 1.5	0.2 - 0.4	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		FW	T9225	0.5 - 1.5	0.2 - 0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
		FW	NS9530	0.5 - 1.5	0.2 - 0.4	150 - 250	80 - 220	80 - 180	
		FW	GT9530	0.5 - 1.5	0.2 - 0.4	150 - 300	80 - 250	80 - 200	
	半精加工 (修光刃)	SW	T9205	0.5 - 2	0.3 - 0.6	180 - 400	180 - 400	150 - 350	
		SW	T9215	0.5 - 2	0.3 - 0.6	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		SW	T9225	0.5 - 2	0.3 - 0.6	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
	半精加工	TM	T9215	1 - 3	0.2 - 0.5	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
TM		T9225	1 - 3	0.2 - 0.5	120 - 300	120 - 300	100 - 250		
PM		T9215	0.5 - 3	0.15 - 0.5	150 - 400	150 - 400	120 - 300		
PM		T9225	0.5 - 3	0.15 - 0.5	120 - 300	120 - 300	100 - 250		

ISO	加工方式	断屑槽	材质	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)		
						低碳钢, 合金钢	中碳钢, 合金钢	高碳钢, 合金钢
M	半精加工	SM	T6215	1 - 3	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
		SM	T6225	1 - 3	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
		SM	AH6225	1 - 3	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
	精加工	SS	AH6225	0.5 - 3	0.08 - 0.2	90 - 200	110 - 240	60 - 110
		SS	AH6235	0.5 - 3	0.08 - 0.2	50 - 150	70 - 170	-
	精密加工	TF	T6215	0.1 - 0.5	0.03 - 0.15	140 - 240	160 - 280	80 - 150
		TF	AH6225	0.1 - 0.5	0.03 - 0.15	90 - 200	110 - 240	60 - 110
	精加工	TSF	T6215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	140 - 240	160 - 280	80 - 150
		TSF	AH6225	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	90 - 200	110 - 240	60 - 110
		PS	T6215	0.3 - 1.5	0.1 - 0.4	140 - 240	160 - 280	80 - 150
		PS	AH6225	0.3 - 1.5	0.1 - 0.4	90 - 200	110 - 240	60 - 110
		TS	T6215	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
		TS	AH6225	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
		ZF	T6215	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2	140 - 240	160 - 280	80 - 150
		ZF	AH6225	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2	90 - 200	110 - 240	60 - 110
	半精加工	ZM	T6215	0.7 - 2	0.15 - 0.4	140 - 240	160 - 280	80 - 150
		ZM	AH6225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	90 - 200	110 - 240	60 - 110
		TM	T6215	1 - 3	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
		TM	AH6225	1 - 3	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
		PM	T6215	0.5 - 3	0.15 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
		PM	AH6225	0.5 - 3	0.15 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
K	半精加工	TM	T515	1 - 3	0.2 - 0.5	150 - 700	150 - 300	球墨铸铁
		无断屑槽	T515	0.05 - 2	0.2 - 0.6	150 - 700	150 - 300	球墨铸铁
S	精密加工	TF	AH8015	0.1 - 0.5	0.03 - 0.15	20 - 150	20 - 100	钛合金
	精加工	TSF	AH8015	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	20 - 150	20 - 100	镍基合金
		PS	AH8015	0.3 - 1.5	0.1 - 0.4	20 - 150	20 - 100	镍基合金
		TS	AH8015	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3	20 - 150	20 - 100	镍基合金
		ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2	20 - 150	20 - 100	镍基合金
	半精加工	ZM	AH8015	0.7 - 2	0.15 - 0.4	20 - 150	20 - 100	镍基合金
		TM	AH8015	1 - 3	0.2 - 0.5	20 - 150	20 - 100	镍基合金
		PM	AH8015	0.5 - 3	0.15 - 0.5	20 - 150	20 - 100	镍基合金

实际案例

工件类型	机床部件	轴
刀杆	AWLNR2525M0604-A	ADJNR2525M1104-A
刀片	WNMG060408E-TM	DNMG110408E-TSF
材质	T9215	T9215
工件材料	SCM415	S45C / C45
	 P	 P
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	240
	进给 : f (mm/rev)	0.1 - 0.25
	切削深度 : ap (mm)	1
	加工方式	外端面车削
冷却	湿式	湿式
结果	 <p>ISO-EcoTurn 刀片在 1 mm 切削深度下展现出出色的切屑控制。搭配 T9215 材质，刀具寿命比竞争对手的标准尺寸 CNMG1204 刀片翻倍。</p>	 <p>ISO-EcoTurn 刀片采用 T9215 材质，刀具寿命比竞争对手的标准尺寸 DNMG1504 刀片提升 1.3 倍，同时加工稳定性更高。</p>



tungaloy.com/cn

泰珂洛超硬工具（上海）有限公司
上海市浦东新区 388 弄陆港联合数创中心 T1 座 701 室
电话 +86-21-3632-1879, +86-21-3632-1880

Distributed by:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26