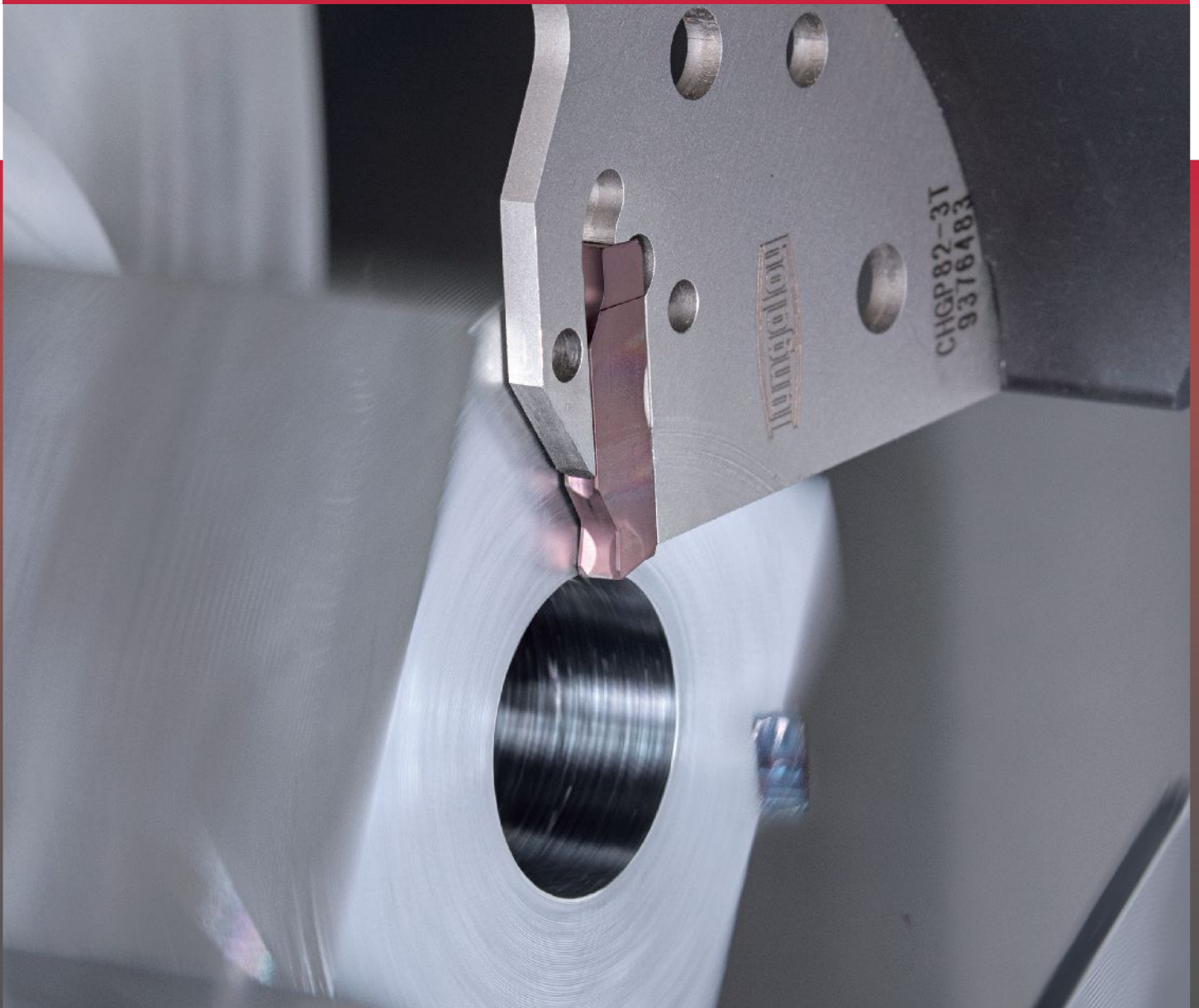
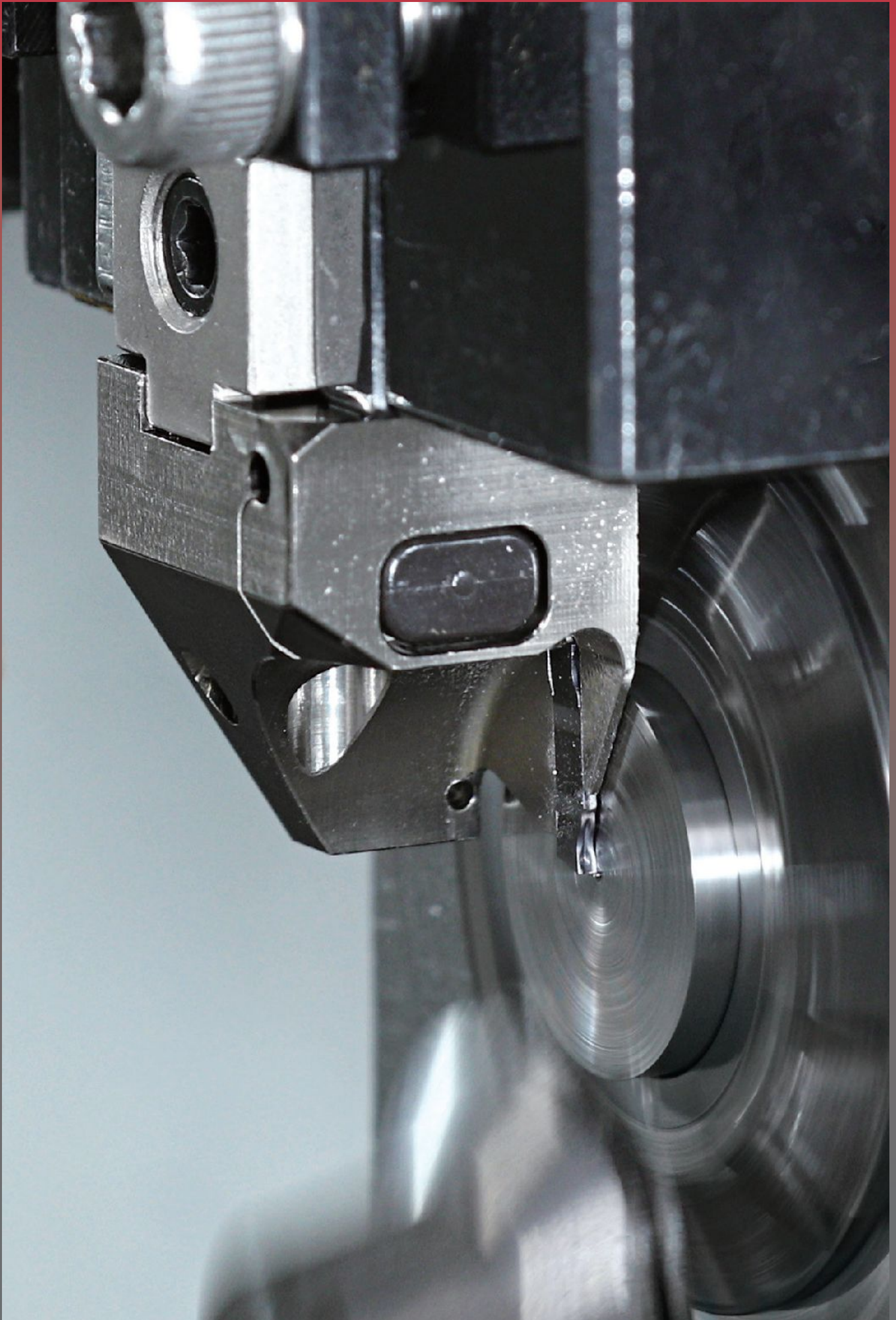


## 扩充 AH8005 和 AH6235 材质刀片









## TUNG<sup>SHORT</sup>CUT / TUNG<sup>CUT</sup>CUT

---

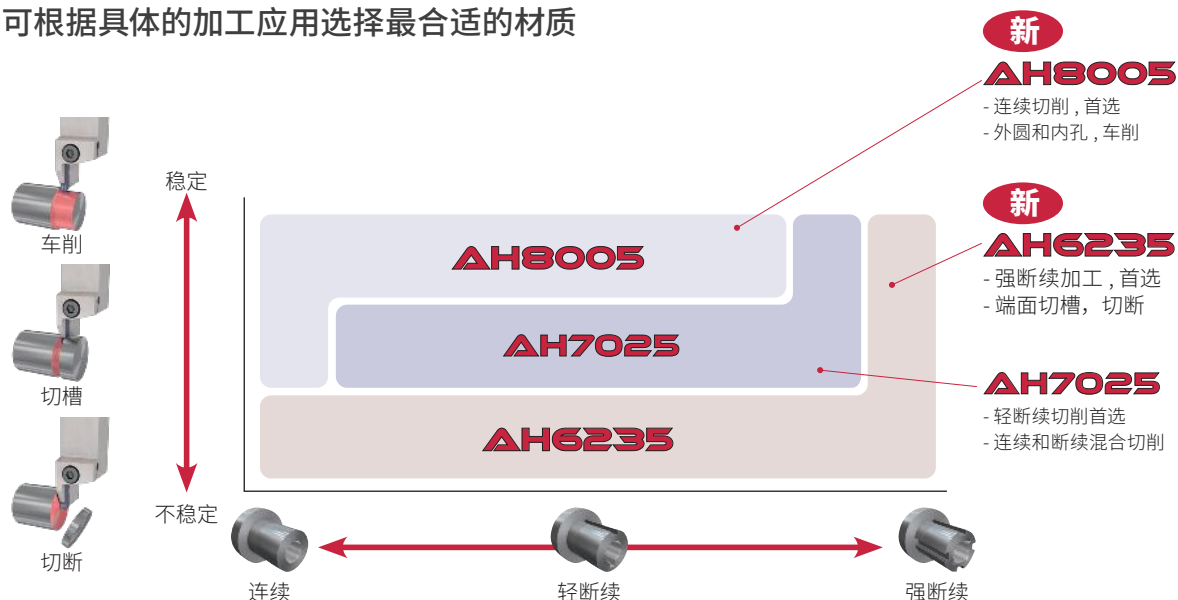


多功能刀具系列，提供广泛的材质、槽型和刀柄规格，旨在以最少的  
刀具投资实现最佳性能

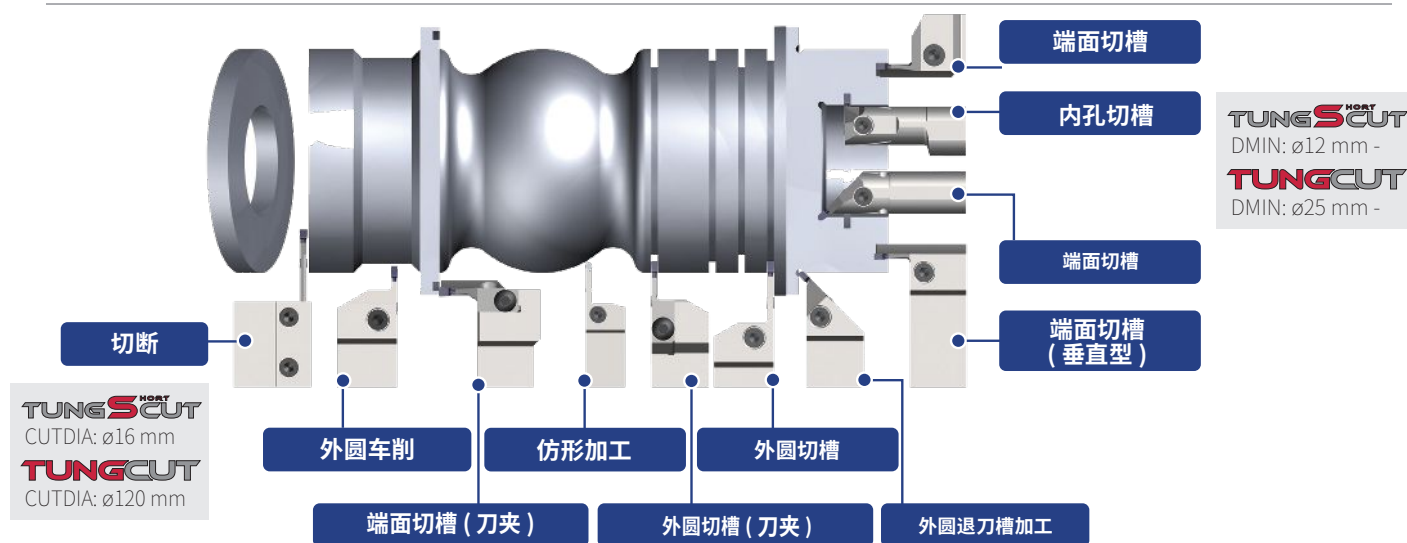
新增两种材质：AH8005，具有出色的耐磨性；AH6235，具有出色的耐冲击性

## ■ 材质选择系统

可根据具体的加工应用选择最合适的材质



## ■ 多功能切槽刀具系列，具有出色的通用性

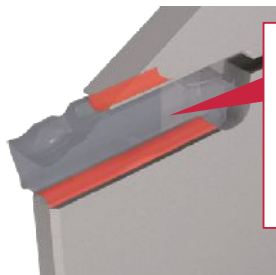


## ■ 确保刀具寿命和加工稳定性

### 锁紧系统

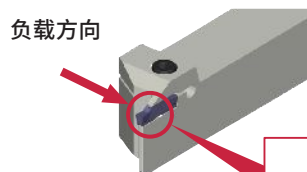
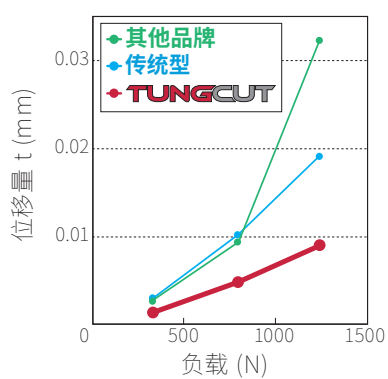


稳定安全的接触区域

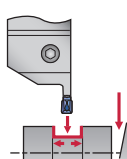
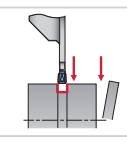



长刀槽设计实现高重复性和耐用性

### 最小化切削刃位移



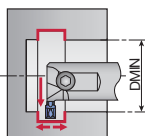




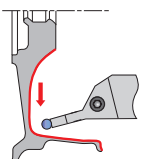


测量点

应用	型号	刀具类型	CW (mm)	CDX (mm)	最大切断 直径.: CUTDIA (mm)	刀杆尺寸	产品详情	
外圆切槽 车削, 及 切断		CTER/L-CHP	螺钉锁紧式, 高压冷却	2 - 6	17 - 25	-	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	
		CTER/L	螺钉锁紧式,	2 - 8	8 - 36	-	16 x 16 mm - 32 x 32 mm	
		JCTER/L-CHP	螺钉锁紧式, 高压冷却, 小型瑞士型数控机床 s	2	-	ø25, ø32	12 x 12 mm - 20 x 20 mm	
		JCTER/L	螺钉锁紧式, 小型瑞士型数控机床 s	1.4 - 3	-	ø20 - ø42	10 x 10 mm - 20 x 20 mm	
		JTTER/L	侧面锁紧, 小型瑞士型数控机床 s	1.2	-	ø12 - ø20	10 x 10 mm - 16 x 16 mm	
		JTTER/L-S	侧面锁紧, 用于副主轴, 小型瑞士型数控机床 s	1.2	-	ø12 - ø20	10 x 10 mm - 16 x 16 mm	
		QC-JTTER/LS-CHP	模块化刀头, 侧面锁紧, 高压冷却, 小型瑞士型数控机床 s	0.8 - 1	-	ø16	10 x 12 mm - 12 x 12 mm	
		QC-JT/CTER/L-CHP	模块化刀头, 侧面锁紧 / 螺钉锁紧式, 高压冷却, 小型瑞士型数控机床 s	1.2 - 3	-	ø12 - ø32	10 x 12 mm - 16 x 16 mm	  
		CGER/L	自锁紧, 小型瑞士型数控机床 s	1.4 - 4	9.7 - 20.3	ø29 - ø55	12 x 12 mm - 20 x 20 mm	
		CAER/L-CHP	刀夹型, 螺钉锁紧式, 高压冷却	2 - 8	16 - 25	-	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	
		CAER/L-MD	刀夹型, 螺钉锁紧式,	2 - 8	16 - 25	-	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	
		CAER/L	刀夹型, 螺钉锁紧式,	3 - 6	16, 20	-	20 x 20 mm - 32 x 32 mm	
		CGP-CHP	自锁紧	2 - 6	-	ø50 - ø110	25 x 25 mm	
		CGP	自锁紧	1.4 - 8	-	ø26 - ø120	20 x 20 mm - 32 x 32 mm	
		CHGP	自锁紧	2 - 4	-	ø52, ø82	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	

应用		型号	刀具类型	CW (mm)	CDX (mm)	最小平面 切槽直径: DAXMIN (mm)	最小孔径: DMIN (mm)	刀杆尺寸	产品详情
外圆和端面切槽		<b>CGEUR/L</b>	螺钉锁紧式,	3 - 6	2.8, 3.4	-	-	16 x 16 mm - 25 x 25 mm	
		<b>CGIUR/L</b>	螺钉锁紧式,	3 - 6	2.8	-	-	ø20 mm - ø25 mm	
外圆和端面切槽, 和车削		<b>CTEFR/L</b>	螺钉锁紧式,	2 - 6	4.8	ø20 -	-	20 x 20 mm, 25 x 25 mm	
		<b>CAEFR/L-CHP</b>	刀夹型, 螺钉锁紧式, 高压冷却	2 - 6	4.8	ø20 -	-	20 x 20 mm - 25 x 25 mm	
端面切槽 和车削		<b>CTFR/L</b>	螺钉锁紧式,	3 - 6	10 - 25	ø22 -	-	25 x 25 mm	
		<b>CAFR/L-CHP</b>	刀夹型, 螺钉锁紧式, 高压冷却	3 - 6	12 - 25	ø40 -	-	20 x 20 mm - 32 x 32 mm	
		<b>CAFR/L-MD</b>	刀夹型, 螺钉锁紧式,	3 - 6	12 - 25	ø40 -	-	20 x 20 mm - 32 x 32 mm	
		<b>CAFR/L</b>	刀夹型, 螺钉锁紧式,	3 - 6	12 - 25	ø40 -	-	20 x 20 mm - 32 x 32 mm	
		<b>CTFVR/L</b>	螺钉锁紧式,	3 - 6	10 - 20	ø22 -	-	25 x 25 mm	
端面切槽, 内圆端面切槽和车削		<b>CTIFR/L</b>	螺钉锁紧式,	2 - 6	5.5	ø20 -	ø26.3 -	ø25 mm - ø32 mm	

扫描二维码获取产品详情及尺寸参数







# TUNG<sup>SHORT</sup>CUT / TUNG<sup>CUT</sup> 快速指南




应用		型号	刀具类型	CW (mm)	CDX (mm)	最小平面 切槽直径: DAXMIN (mm)	最小孔径: DMIN (mm)	刀杆尺寸	产品详情
内孔切槽和车削		CTIR/L	螺钉锁紧式,	2 - 8	4 - 10	-	ø25 -	ø16 mm - ø40 mm	
		CTIR**S	螺钉锁紧式,	2, 3	3 - 6	-	ø12 -	ø10 mm - ø16 mm	
		S-CTIRS-H	模块化刀头, 螺钉锁紧式, 高压冷却	2, 3	6, 7	-	ø32, ø40	ø25 mm, ø32 mm	
		S-CTIR/L-H	模块化刀头, 螺钉锁紧式, 高压冷却	2 - 4	13, 17	-	ø52, ø62	ø32 mm - ø60 mm	
仿形加工		CTER/L-15A	螺钉锁紧式,	6, 8	25, 30	-	-	25 x 25 mm	
		CGIUR/L-15A	螺钉锁紧式,	6, 8	50 - 85	-	ø160, ø200	ø40 mm, ø50 mm	

扫描二维码获取产品详情及尺寸参数



## 刀片应用

刀片	应用						
	切槽			切断	车削		
	外圆	内孔	端面		外圆	内孔	端面
							
DGM / SGM	●	●	●	●			
DGS / SGS	●	●	●	●			
DGG	●	●	●	●			
DGL	●	●	●	●			
DGE	●						
DTM	●	●	●	●	●	●	●
DTE	●	●	●		●	●	●
DTX	●	●	●	●	●	●	●
DTR / STR					●	●	●
DTIU	● 退刀槽	● 退刀槽	● 退刀槽				
DTI		●				●	
DGIM / DGIS		●					
DTF			●				●
DTA					● 铝轮毂加工	● 铝轮毂加工	
SGN	●	●	●	●			
STX	●	●	●	● 淬火钢	●	●	●
DTV					●	●	
DGS*S		●		●			
DTR*S		●				●	
STV*S						●	

刀片	应用		
	高进给车削		
	外圆	内孔	端面
			
STH	●	●	●

## 断屑槽指南

### 外圆 / 内孔切槽及切断

#### DGM 型 (2 刀尖) SGM 型 (1 刀尖)

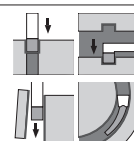
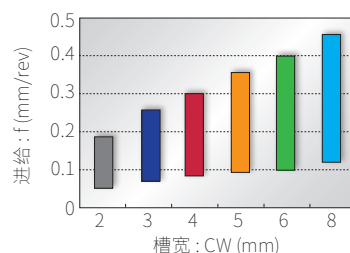


#### 开槽和切断加工的首选方案

- 顺畅排屑
- 高强度优化刃口设计
- 可提供定向刀片

CW = 2 - 8 mm

#### ■ 标准进给量



#### DGS 型 (2 刀尖) SGS 型 (1 刀尖)

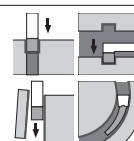
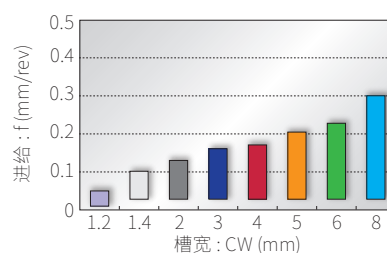


#### 更低的切削力与出色的锋利性

- 独特设计的刃口与断屑槽
- 可提供定向刀片

CW = 1.2 - 8 mm

#### ■ 标准进给量



#### DGL 型 (2 刀尖)

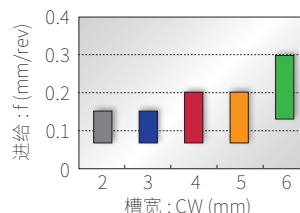


#### 低碳钢加工首选方案

- 低进给时切屑控制出色的断屑槽
- 适用于通常难以控制切屑的低碳钢

CW = 2 - 6 mm

#### ■ 标准进给量



#### DGG 型 (2 刀尖)

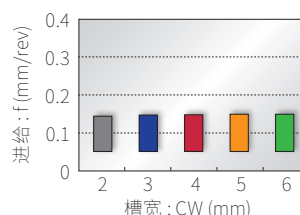


#### 用于非铁金属材料 and 钛合金

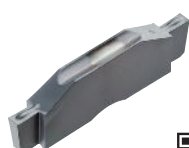
- 切削力低的断屑槽
- 锋利的切削刃可防止振刀，并实现完美的表面光洁度

CW = 2 - 6 mm

#### ■ 标准进给量



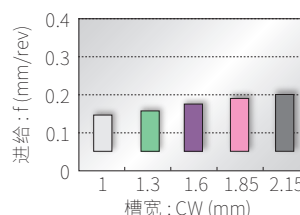
#### DGE 型 (2 刀尖)



#### 高精度浅槽加工专用



出色的切屑控制  
CW = 1 - 2.15 mm

#### ■ 标准进给量



外圆 / 内孔 / 端面切槽 和车削

**DTM 型**  
(2 刀尖)

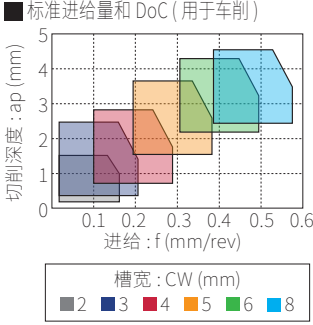


**一般用途**

- 切槽和车削的首选
- 适用于轻型至中型切削
- 在加工钢、合金钢、不锈钢和耐热合金时具有出色的切屑控制能力

CW = 2 - 8 mm

标准进给量和 DoC (用于车削)

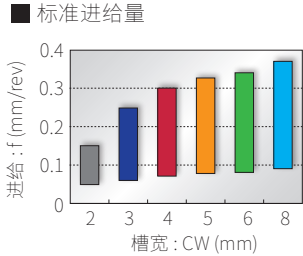


进给: f (mm/rev)

切削深度: ap (mm)

槽宽: CW (mm)



标准进给量



进给: f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

**DTE 型**  
(2 刀尖)

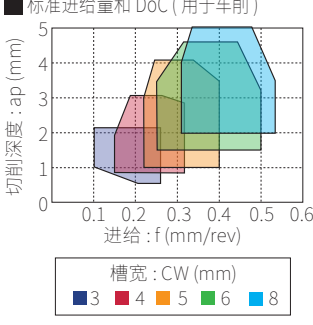


**一般用途**

- 独特的断屑槽使切屑更短
- 提供模制和研磨刀片

CW = 2.65 - 8 mm

标准进给量和 DoC (用于车削)

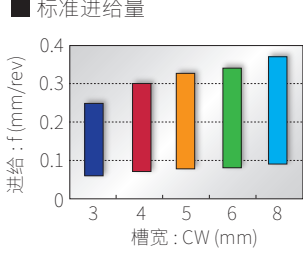


进给: f (mm/rev)

切削深度: ap (mm)

槽宽: CW (mm)



标准进给量



进给: f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

**DTX 型**  
(2 刀尖)

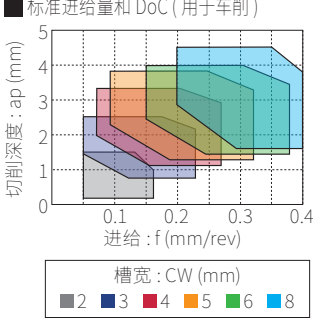


**多功能型**

- 锋利度和强度兼顾
- 多功能刀片

CW = 2 - 8 mm

标准进给量和 DoC (用于车削)

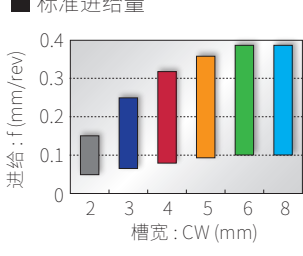


进给: f (mm/rev)

切削深度: ap (mm)

槽宽: CW (mm)

标准进给量



进给: f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

扫描二维码获取产品详情及尺寸参数

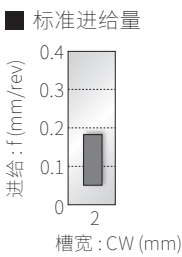
内孔切槽

DGIM 型  
(2 刀尖)



刀片宽度仅为 2 mm  
(一般用途)

- 独特的断屑槽可实现出色的切屑控制
  - 切削刃的最佳着地使其具有优异的抗崩损性能
  - 适用于钢和不锈钢的一般应用
- CW = 2 mm

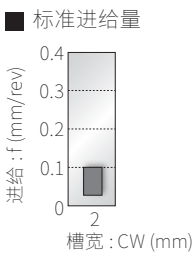


DGIS 型  
(2 刀尖)



刀片宽度仅为 2 mm  
(切削力更低)

- 切削力更低
  - 切削刃的最佳着地使其具有出色的抗崩损性能
  - 适用于低碳钢和不锈钢
- CW = 2 mm



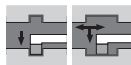
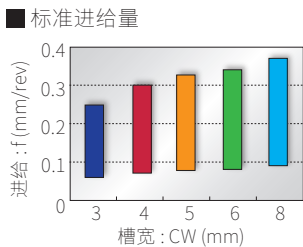
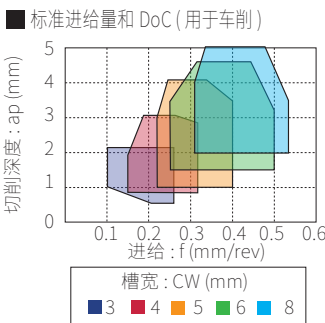
内孔切槽和车削

DTI 型 (2 刀尖)



一般用途  
I.D. 切槽

- 独特的断屑槽使切屑更短
  - 提供模制和研磨刀片
- CW = 3 - 8 mm



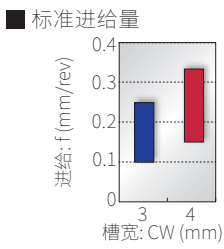
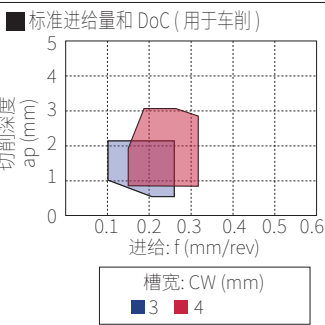
端面切槽 和车削

DTF 型 (2 刀尖)



端面切槽

- 端面切槽的首选
  - 独特的断屑槽使切屑更短
- CW = 3, 4 mm



扫描二维码获取产品详情及尺寸参数

## 仿形加工

### DTV 型 (2 刀尖)



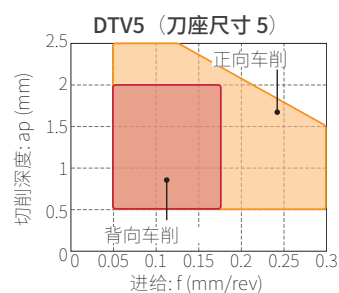
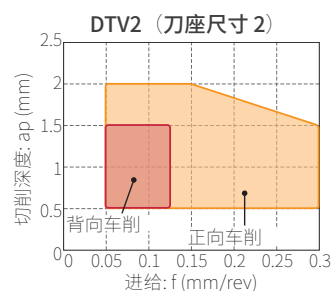
#### 35° 刀尖角设计, 适合仿形加工

- 可加工各种轮廓
  - 出色的切屑控制
- CW = 1.85, 4.5 mm



■ 注：  
根据切削深度和进刀方向，可能需要调整刀片支撑结构以避免刀具干涉。

#### ■ 标准进给量和 DoC



## 仿形加工和退刀槽

### DTR 型 (2 刀尖) STR 型 (1 刀尖)

压制  
DTR, STR



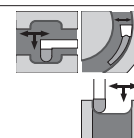
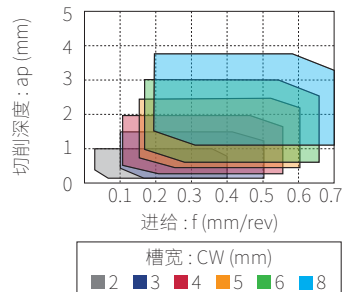
磨制  
DTR



#### 全圆弧型

- 出色的切屑控制
  - 提供压制与磨制两种刀片类型
- CW = 2 - 8 mm

#### ■ 标准进给量和 DoC (用于车削)



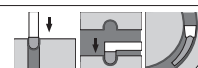
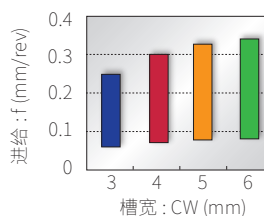
### DTIU 型 (2 刀尖)



#### 全圆弧型

退刀槽出色的切屑控制  
CW = 3 - 6 mm

#### ■ 标准进给量和 DoC



扫描二维码获取产品详情及尺寸参数



铝合金轮毂加工

**DTA 型**  
(2 刀尖)



**全圆弧型**

- 出色的切屑控制
- 铝合金轮毂仿形加工专用
- 磨制刀片



CW = 6, 8 mm

■ 标准进给量和 DoC (用于车削)



淬硬钢外圆 / 内孔 / 端面切槽与车削加工

**STX 型**  
(1 刀尖)



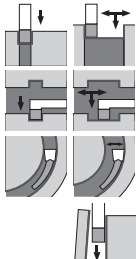
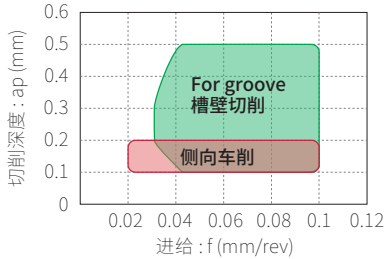
**淬硬钢切削专用**

- 采用 3D 断屑槽设计的淬硬钢专用切槽刀片，具有出色的断屑控制性能
- 高精度宽度设计，适用于精加工

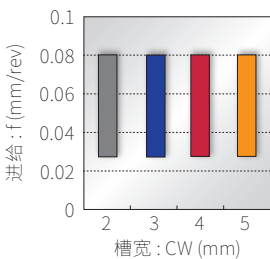
CW = 2 - 5 mm  
(Tol. :  $\pm 0.025$  mm)

■ 标准进给量和 DoC

■ 槽壁切削和侧向车削



■ 切槽



**SGN 型**  
(1 刀尖)



**淬硬钢切削专用**

- 淬硬钢切槽加工的理想刃形设计
- 高精度宽度设计，适用于精加工

CW = 2 - 5 mm  
(Tol. :  $\pm 0.025$  mm)



■ 标准进给量



扫描二维码获取产品详情及尺寸参数

## 淬硬钢外圆仿形加工

**STR 型**  
(1 刀尖)

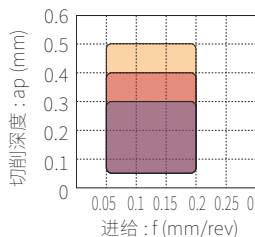


**全圆弧型**

采用 3D 断屑槽的仿形刀片，在硬质零件车削中实现出色的断屑控制  
CW = 3 - 5 mm

注：此刀片不推荐用于切槽加工

■ 标准进给量和 DoC




切割深度: ap (mm)

进给: f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

■ 3 ■ 4 ■ 5



## 淬硬钢高进给外圆 / 内孔 / 端面车削加工

**STH 型**  
(1 刀尖)



**淬硬钢零件高进给车削专用**

采用小切深高进给的高效加工方案  
CW = 3, 5 mm

注：此刀片不推荐用于切槽加工

■ 标准进给量和 DoC (用于车削)



切割深度: ap (mm)

进给: f (mm/rev)



槽宽: CW (mm)

■ 3 ■ 5



## 用于非铁金属零件的外圆 / 内孔 / 端面切槽与车削

**STX 型**  
(1 刀尖)



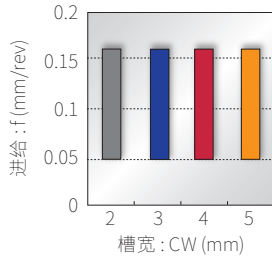
**适用于外圆 / 内孔 / 端面切槽与车削**

- 配备出色断屑控制能力的 PCD 刀片，用于非铁金属零件的切槽与车削加工
- 一体式 3D 断屑槽和独特的导屑结构，确保在各种应用中实现可靠的断屑控制
- 根据刀杆或卡盘安装方式，可提供右手或左手槽型

CW = 2 - 5 mm

■ 标准进给量和 DoC

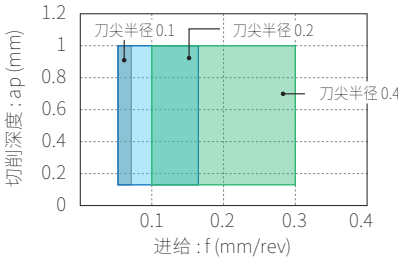
■ 切槽



进给: f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

■ 用于车削

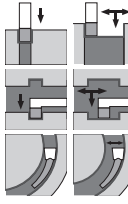


切割深度: ap (mm)

进给: f (mm/rev)

刀尖半径 (mm)

■ 0.1 ■ 0.2 ■ 0.4



扫描二维码获取产品详情及尺寸参数

## 断屑槽指南

### 内孔切槽及切断

**DGS\*S 型**  
(2 刀尖)




**更低切削力与出色锋利度**

独特刃型设计 & 断屑槽技术  
CW = 0.8 - 3 mm



■ 标准进给量





### 仿形加工和退刀槽

**DTR\*S 型**  
(2 刀尖)

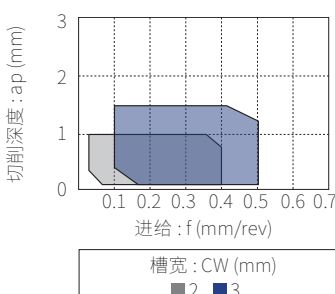



**全圆弧型**

- 在仿形车削加工中提供有效的切屑控制
- 可提供模压成型刀片

CW = 2 - 3 mm



■ 标准进给量和 DoC






### 仿形加工

**STV\*S 型**  
(1 刀尖)

**全圆弧型**

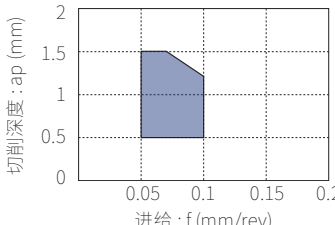
JS 断屑槽集出色的切削刃完整性和切屑控制能力于一身，为仿形车削加工提供工艺安全保障 - 这类加工中的切屑控制通常极具挑战性。




■ 注：

根据切削深度和进刀方向的不同，可能需要对刀片支撑结构进行相应调整，以避免刀具干涉。

■ 标准进给量和 DoC





扫描二维码获取产品详情及尺寸参数

## 标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)
<b>P</b>	钢 S45C, SCM435, 等 C45, 34CrMo4, 等	< 300 HB	首选	AH7025, AH725, SH7025	50 - 180
		< 300 HB	耐磨性	T9225, AH8005	80 - 300
		< 300 HB	抗冲击性	AH6235, GH130	50 - 120
		< 300 HB	表面质量	NS9530	80 - 220
<b>M</b>	不锈钢 SUS303, SUS304, 等 X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, 等	< 200 HB	首选	AH7025, AH725, SH7025	50 - 120
		< 200 HB	耐磨性	AH8005	50 - 120
		< 200 HB	抗冲击性	AH6235, GH130	50 - 120
<b>K</b>	灰铸铁 FC250, 等 250, 等	-	首选	T515	150 - 700
		-	抗冲击性	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 180
	球墨铸铁 FCD450, 等 450-10S, 等	-	首选	T515	150 - 300
		-	抗冲击性	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 120
<b>N</b>	铝合金 Si < 12%	-	首选	TH10	100 - 500
		-	首选	KS05F	100 - 600
<b>S</b>	耐热合金 Inconel718, 等	< HRC 40	首选	AH8005	20 - 60
		< HRC 40	抗冲击性	AH7025, AH725, AH6235	20 - 40
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	< HRC 40	首选	KS05F	20 - 100
		< HRC 40	抗冲击性	AH7025, AH725	20 - 80

进给请参考 P10 - 16 : f (mm/rev).

## DTV

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
<b>P</b>	低碳钢 S15C, SS400, 等 C15E4, E275A, 等	AH7025	50 - 180	0.05 - 0.3
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440, 等 C55, 42CrMo4, 等	AH7025	50 - 180	0.05 - 0.3
<b>M</b>	不锈钢 SUS304, X5CrNi18-9, 等	AH7025	50 - 120	0.05 - 0.3
<b>K</b>	灰铸铁 FC250, 等 250, 等	AH7025	50 - 180	0.05 - 0.3
	球墨铸铁 FCD450, 等 450-10S, 等	AH7025	50 - 120	0.05 - 0.3
<b>S</b>	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	AH7025	20 - 80	0.05 - 0.3
	耐热合金 Inconel718, 等	AH7025	20 - 80	0.05 - 0.3

## STV\*S

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
<b>P</b>	低碳钢 S15C, SS400, 等 C15E4, E275A, 等	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440, 等 C55, 42CrMo4, 等	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
<b>M</b>	不锈钢 SUS304, 等 X5CrNi18-9, 等	AH725	50 - 120	0.05 - 0.1
<b>K</b>	灰铸铁 FC250, 等 250, 等	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
	球墨铸铁 FCD450, 等 450-10S, 等	AH725	50 - 120	0.05 - 0.1
<b>S</b>	耐热合金 Inconel718, 等	AH725	20 - 80	0.05 - 0.1
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	AH725	20 - 80	0.05 - 0.1

## STX

ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)
<b>H</b>	外圆切槽	> 50 HRC	首选	BX360	80 - 150
	槽壁切削				
	侧向车削				
	内孔切槽	> 50 HRC	首选	BX360	80 - 120
	端面切槽				

ISO	工件材料	材质	加工	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)
<b>N</b>	铝合金 Si ≤ 12%	DX160	切槽	200 - 2000	0.05 - 0.15	-
		DX160	车削	200 - 2000	0.07 - 0.3	< 1
	铝合金 Si ≥ 12%	DX160	切槽	200 - 1500	0.05 - 0.15	-
		DX160	车削	200 - 1500	0.07 - 0.3	< 1
	铜及铜合金	DX160	切槽	200 - 1500	0.05 - 0.15	-
		DX160	车削	200 - 1500	0.07 - 0.3	< 1
	碳素 / 石墨材料	DX160	切槽	200 - 500	0.05 - 0.15	-
		DX160	车削	200 - 500	0.07 - 0.3	< 1
	陶瓷	DX160	切槽	100 - 200	0.02 - 0.1	-
		DX160	车削	100 - 200	0.02 - 0.1	< 1
	硬质合金 (HRA80 - 95)	DX160	切槽	5 - 30	0.02 - 0.1	-
		DX160	车削	5 - 30	0.02 - 0.1	0.02 - 0.2

## SGN

ISO	材质	刃口处理	工件状态	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
<b>H</b>	BX360	无	连续	80 - 150	0.03 - 0.08
		-S	轻断续	50 - 120	0.03 - 0.08
		-H	强断续	40 - 100	0.03 - 0.06

## STR

ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)
<b>H</b>	外圆仿形加工	> 50 HRC	首选	BXA10	80 - 180

## STH

ISO	材质	CW	应用	切削速度 Vc (m/min)	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
<b>H</b>	BXA10	3	外圆车削	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 1
			端面 车削	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 0.8
		5	外圆车削	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 1.5
			端面 车削	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 0.8



## ■ 材质

新

**AH8005**

**P M K S**

- 外圆、内孔及侧车连续切削的首选方案

**AH7025**

**P M K S**

- 轻微断续切削或连续与断续混合切削的首选方案  
- 新型高铝含量PVD涂层提供出色的附着强度  
- 提升耐磨性和抗崩刃性能

新

**AH6235**

**P M K**

- 强断续切削、切断及端面加工的首选方案

**SH7025**

**P M**

- 最新材质，可实现较高表面加工质量和加工稳定性

**AH725**

**P M S**

- 通用型 PVD 材质，具有高抗崩损性

**T515**

**K**

- 铸铁加工首选材质  
- 高速加工中具有优异的耐磨性

**T9225**

**P**

- 适用于钢材高速加工  
- 新型CVD涂层与基体，实现耐磨性与抗崩刃性的出色平衡

**NS9530**

**P**

- 先进金属陶瓷，适用于钢材精加工  
- 创新型材质，兼具出色的抗崩刃性和高耐磨性

**GH130**

**P M K**

- 推荐用于断续加工  
- TiCNO PVD涂层，具有高耐磨性  
- 高硬度耐磨层

**AH905**

**S**

- 专为耐热合金加工优化  
- 独家涂层技术显著提升附着强度与耐磨性

**KS05F**

**N S**

- 适用于非铁金属及钛合金加工

**TH10**

**N**

- 推荐用于非铁金属加工

**DX160**

**N**

- 用于加工非铁金属的PCD材质

**BXA10**

**H**

- 涂层CBN材质，专为淬硬钢车削设计

**BX360**

**H**

- 专为淬硬钢零件切槽加工开发



多功能切槽车刀  
— 满足您所有切槽加工需求的首选解决方案

1 应用范围

外圆切槽		切断		端面切槽			内孔切槽			仿形加工 (全-R)		车削	
CW (mm)	CDX (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXN (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CW (mm)	CDX (mm)
1.2 - 8	35	1.2 - 8	120	2 - 6	25	25	2 - 8	10	25	2 - 8	35	2 - 8	35

2 刀杆变化

**整体式刀杆**  
刀杆尺寸：  
10 x 10 - 32 x 32 mm,  
ø16 - ø40 mm

**MODUMTURN**  
可换头系统，旨在缩短换刀时间。专为瑞士型机床应用而设计

**BOREMEISTER**  
可换刀头系统——支持长达14 倍径的长悬伸结构，专为内圆加工优化

**TUNGFBLADE**  
刀夹 + 刀体组合系统——专为高进给加工设计，满足高刚性需求

**TUNGMSYSTEM**  
刀夹 + TungCap 刀杆

3 丰富的刀片阵容

- 适用于 CW= 1.2 - 8 mm
- 提供包括 CBN 在内的各种材质，适用于非铁金属和淬火钢件等所有材料类别

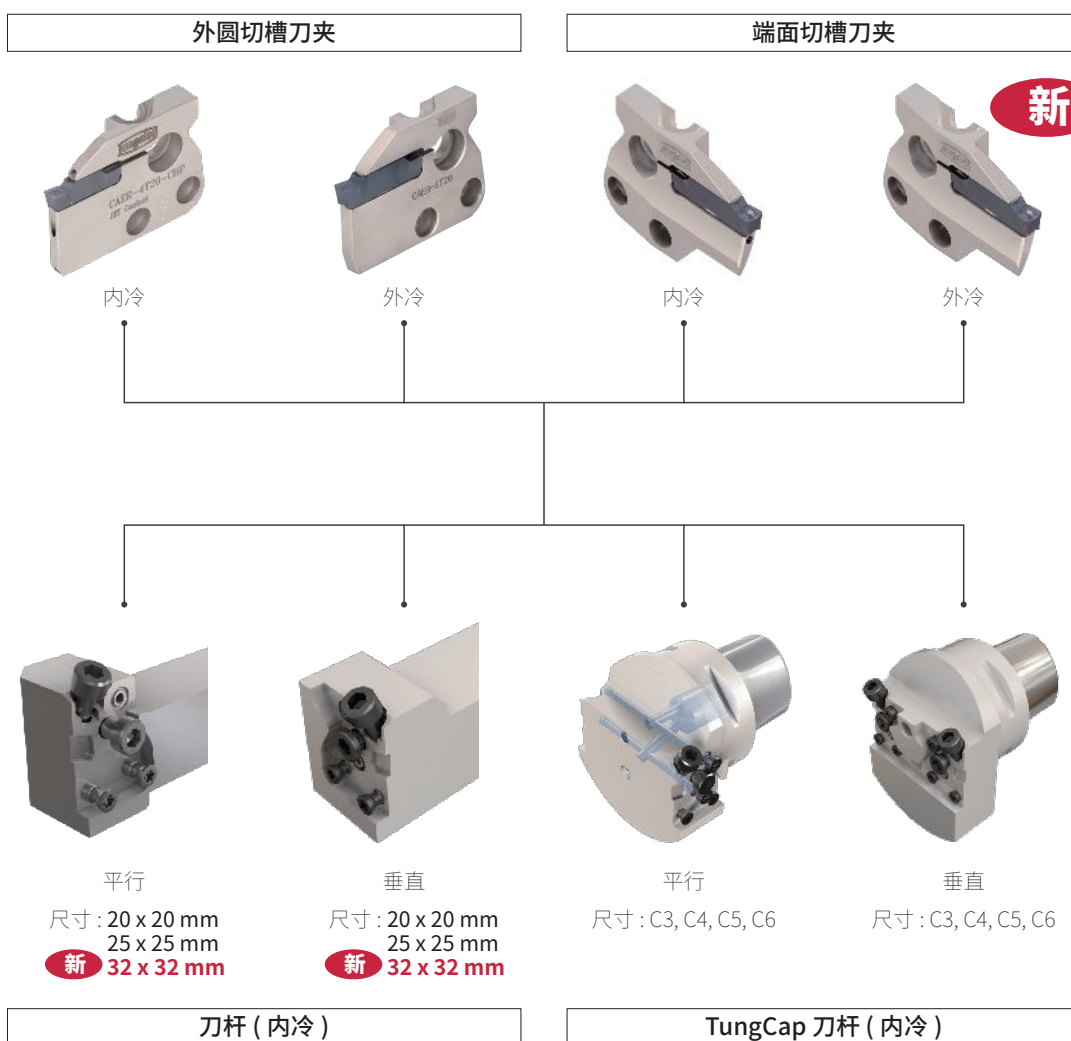


## ■ 用于实现高生产率的模块化刀具系统

- 高刚性刀片夹持结构，为所有外圆和端面切槽加工提供出色稳定性。
- 同一刀杆可互换使用内冷却或外冷却适配器。
- 模块化刀具可为客户缩短循环时间并降低刀具成本。



## TUNGMS<sup>MODULAR</sup> SYSTEM 刀夹和刀杆





## 双头短刃刀片

### ■ 专为瑞士型机床切断加工设计的模块化刀头

#### ① 带高压贯穿冷却液的模块化刀头系统

- 全新切断刀片仅 9mm 长，最大限度减少刀具悬伸。
- ModuMini-Turn 模块化系统实现快速换刀，减少停机时间。



**MODUM<sup>mini</sup>TURN**

CW = 0.8, 1 mm  
CUTDIA = 16 mm

#### ② 0.8mm 和 1mm 槽宽专用薄型刀片

- 减少切断加工中的材料浪费
- 在低进给加工中提供稳定的切屑控制和高品质表面光洁度
- 让用户能根据加工参数随时选择最佳材质



**DGS\*\*S-003**  
**AH725**

- 小钝化切削刃
- 极高的抗崩刃性
- 支持更高的进给和转速



**DGS\*\*SF-003**  
**SH7025**

- 锋利刃
- 轻切削，阻力小
- 高表面光洁度

## ■ 内槽车削高刚性刀杆

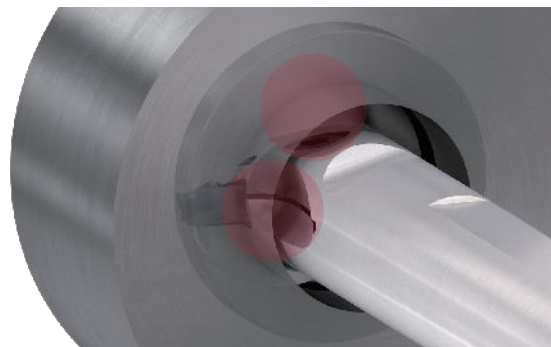
### ① 增强抗振性

优化的螺钉位置与槽长设计，增强刀片夹持稳定性



### ② 高效排屑

优化设计的容屑槽与排屑槽，确保切屑顺畅排出



### ③ 内冷系统

顶部精准冷却液输送直达切削点，实现最佳加工性能和顺畅排屑



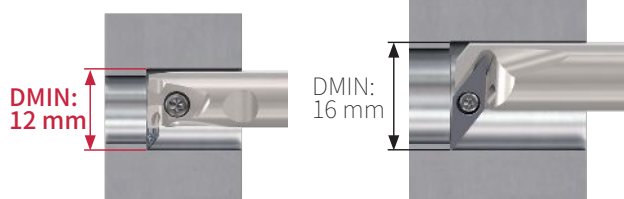
### ④ 可加工多种轮廓

- 现提供35°槽型刀片，可用于复杂轮廓加工，避免刀具干涉（传统ISO车削刀片无法实现）
- 最小内径轮廓加工可达12mm

#### 推式车削（朝向主轴方向）

TUNGSCUT  
STV

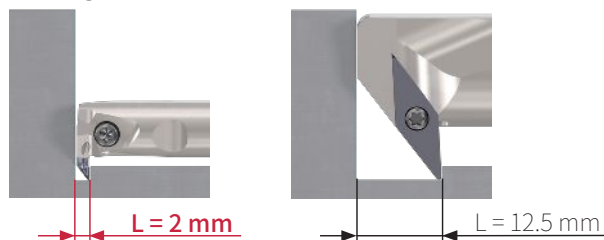
ISO 刀片  
V 型



#### 拉式车削（远离主轴方向）

TUNGSCUT  
STV

ISO 刀片  
V 型










订购非标刀片指南

可根据要求提供专门设计的刀片

可接受的规格

非标刀片是根据下图所示的基本刀片样式制造的。  
详情请联系泰珂洛。

外圆切槽 & 车削			内孔切槽 & 车削	仿形加工 & 退刀槽	
DTE (磨制)	DGE (磨制)	SGG (磨制)	DTI (磨制)	DTR (磨制)	DTIU (磨制)
					

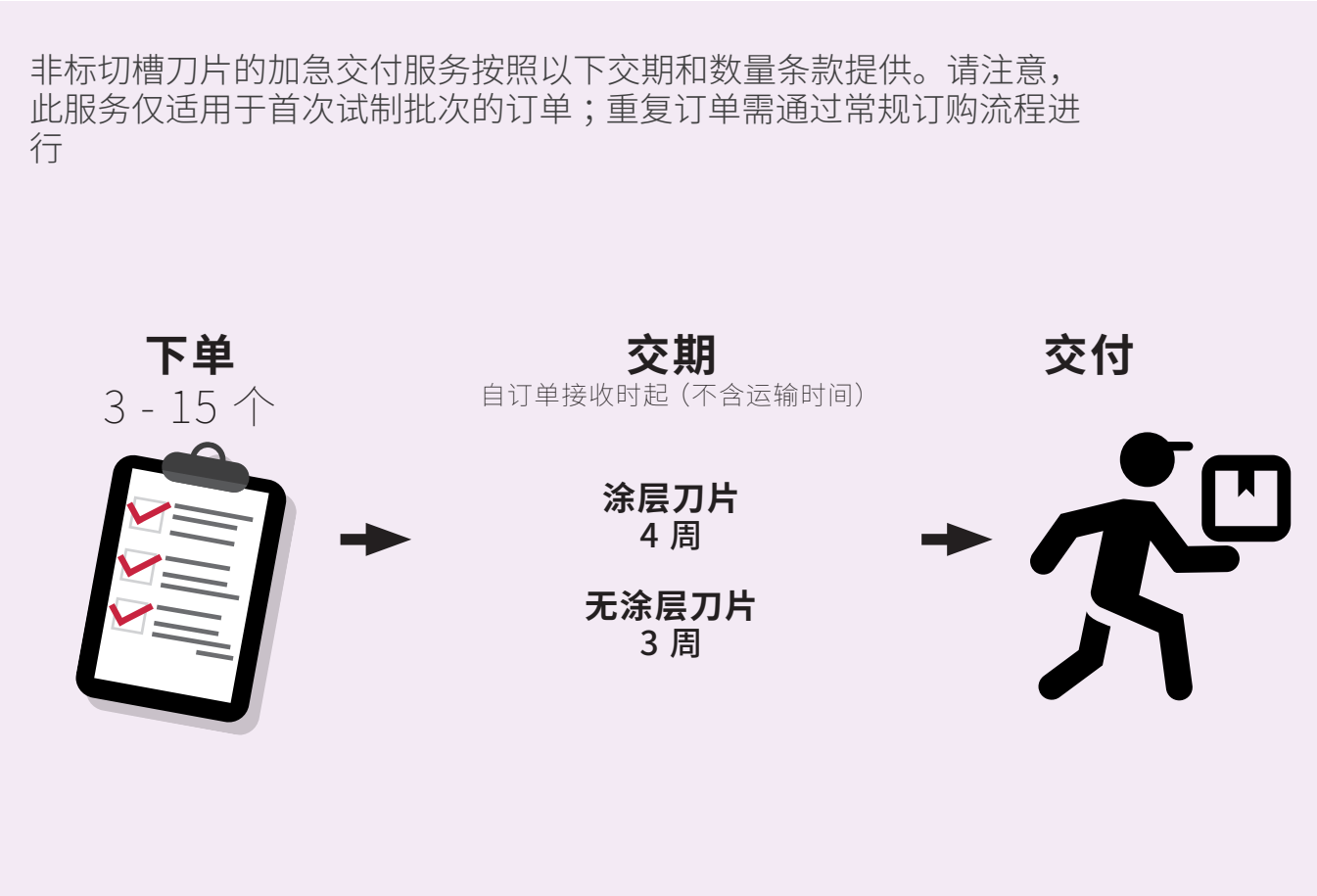
非标刀片的指定系统 (样本)

DTE	320	-	000R-025L	AH725
① 刀片的主要样式	② 刀片最大宽度	③ 附加代码	④ 材质	

刀片形状示例

形状	刀片型号示例	注
	DTE400-050 AH7025	基础类型 : DTE 型 特殊刀尖半径
	DTE320-000R 025L AH725	基础类型 : DTE 型 特殊刀尖半径, 非对称型
	DTR330-165 T515	基础类型 : DTR 型 全圆弧型 特殊刀片宽度
	DTE530-120R-25LA T9225	基础类型 : DTE 型 特殊槽型轮廓, 非对称型
	DGG440-035-29A KS05F	基础类型 : DTE 型 特殊槽型轮廓
	DTE400-030R-005RA NS9530	基础类型 : DTE 型 右手型刀片, 带有特殊角度和转角半径

# 非标刀片的快速交货服务



TUNG CUT

非标宽度  
& 刀尖半径



带倒角刃



DGN 断屑槽

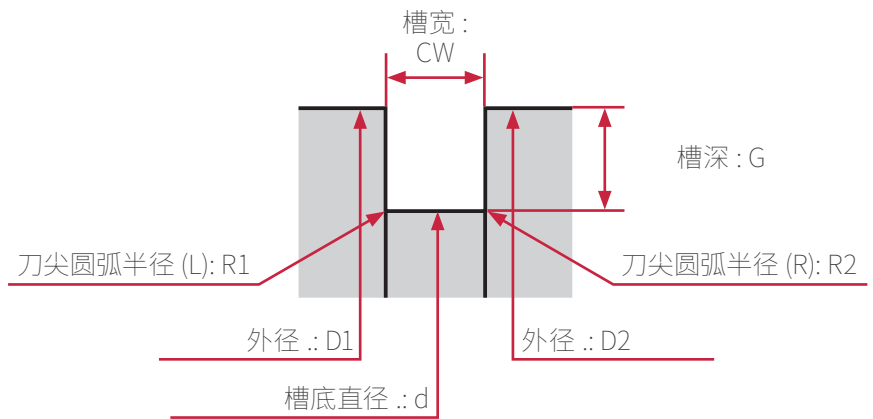


DTE 断屑槽



	材质		
	涂层硬质合金		金属陶瓷
	AH7025	AH725	NS9530
DGN200	•	•	•
DGN300	•	•	•
DGN400	•	•	•
DGN500	•	•	•
DGN600	•	•	•
DTE300	•	•	•
DTE400	•	•	•
DTE500	•	•	•
DTE600	•	•	•
DTE800	•	•	

非标宽度 & 刀尖半径



TUNG-CUT

刀口类型	刀片毛坯	刀座尺寸	槽宽 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
A	DGN* DTE*	2 - 6	0.5 - 0.74 mm	- 1.5 mm	0 or 0.05 - W/2 (可提供全圆弧型)	CTEFR/L
			0.75 - 0.99 mm	- 1.8 mm		
			1 - 1.49 mm	- 2.5 mm		
			1.5 - 6 mm	- 4.8 mm		
B	DGN300/DTE300 DGN400/DTE400 DGN500/DTE500 DGN600/DTE600 DTE800	3	2.65 - 3 mm	至刀杆处 (最大 18 mm)		CTER/L
		4	3.3 - 4 mm			CTEFR/L
		5	4.2 - 5 mm	至刀杆处 (最大 28 mm)		CTEFR/L
		6	5.2 - 6 mm			CTER/L
		8	6.4 - 8 mm			CTER/L

\* 刀片公差基于标准件要求

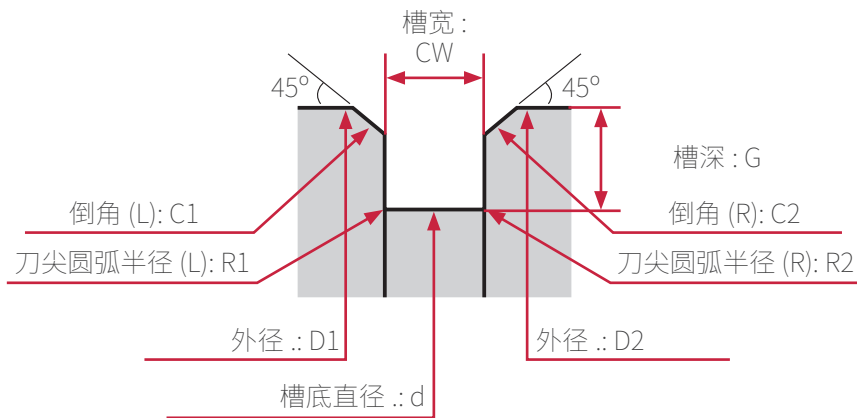


刃型 A



刃型 B

切槽 & 倒角



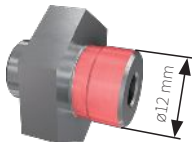

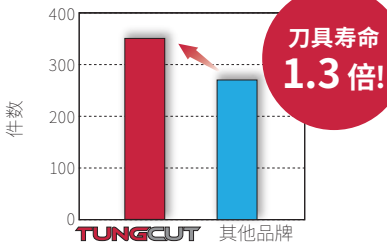
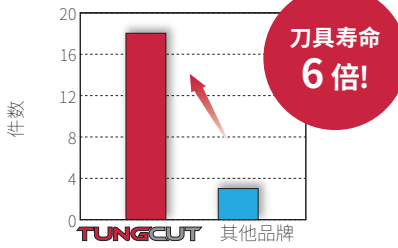


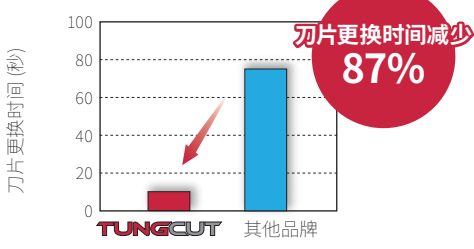
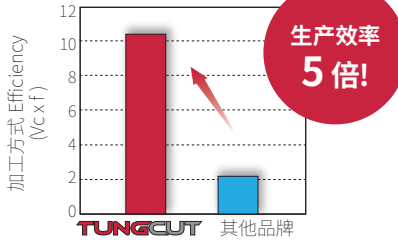
TUNG-CUT

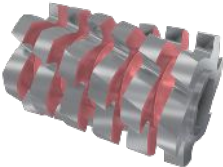

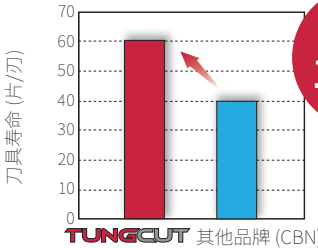
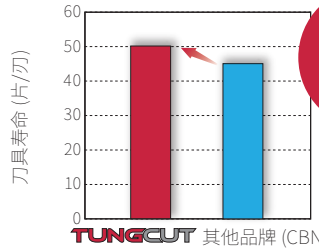


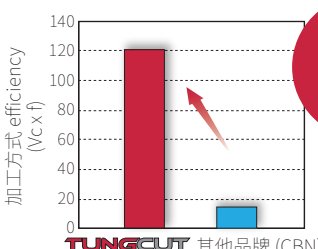
刀片毛坯	刀座尺寸	槽宽 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
DGN200 DGN300 DGN400 DGN500 DGN600	2 - 6	1 - 4.8 mm	1 - 4 mm	0 or 0.05 - W/2 (可提供全圆弧型)	CTEFR/L CTEFR/L (改装)

\* 刀片公差基于标准件要求



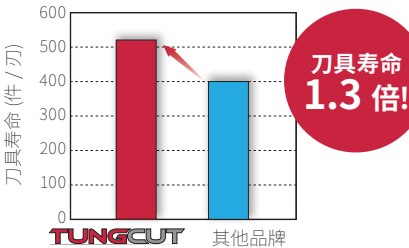
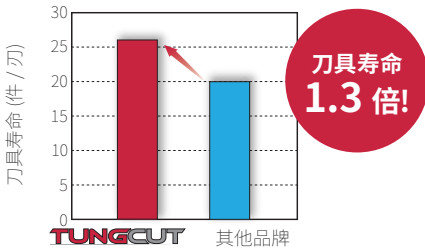


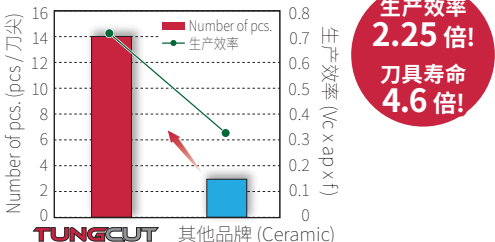
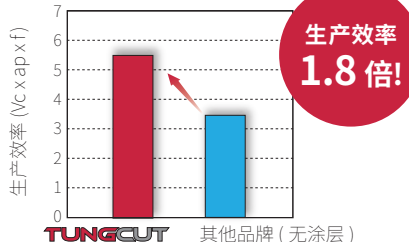
倒角最大宽度为 0.5 mm.  
部分槽宽、深度、圆角半径 (R) 及倒角的组合可能无法加工



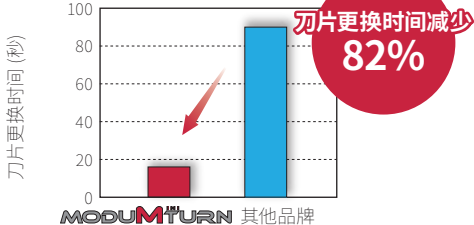
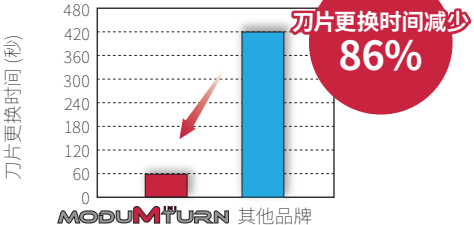

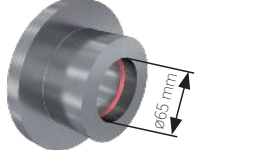
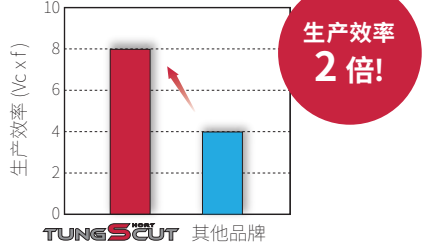
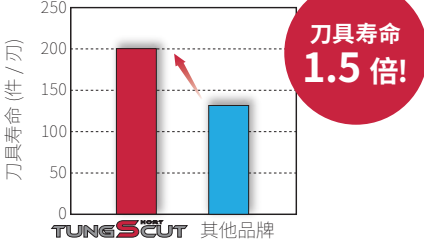
## 实际案例



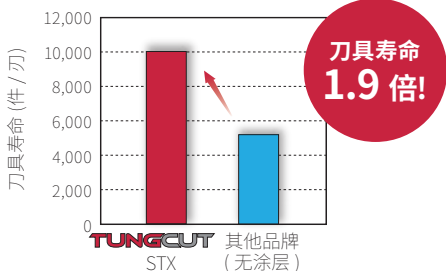
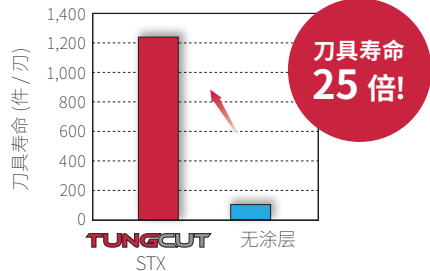
工件类型		六角衬套	分配器模块
刀杆		CTER2020-3T12	CAFR6T25-150250-CHP
刀片		DGM3-020	DTR6-300
材质		AH6235	AH8005
工件材料		SS400 / E275A	不锈钢
		 <b>P</b>	 <b>M</b>
切削条件	切槽宽度 : CW (mm)	3	6
	切削速度 : Vc (m/min)	65	170
	进给 : f (mm/rev)	0.06	0.1
	切削刃深度 : CDX (mm)	5	20
	加工方式	外圆切槽	端面切槽
冷却		湿式	湿式
结果		 <p>TungCut 凭借其极高韧性的 AH6235 材质刀片, 实现了刀具寿命提升 1.3 倍, 同时彻底解决了外径断续切槽加工中的刃口崩裂问题</p>	 <p>TungCut 与 TungModularSystem 提供了刚性刀片夹持和贯穿冷却功能, 显著提升了刀具寿命</p>
工件类型		气动部件	螺栓部件
刀杆		JTTER1010H1.2D12	CHGP82-4T / CHTBR2525-82
刀片		DGS1.2-003	SGS4-030
材质		AH725	AH7025
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9	S45C / C45
		 <b>M</b>	 <b>P</b>
切削条件	切槽宽度 : CW (mm)	1.2	4
	切削速度 : Vc (m/min)	50	70
	进给 : f (mm/rev)	0.02	0.15
	切削刃深度 : CDX (mm)	4	25
	加工方式	切断	切断
冷却		湿式	湿式
结果		 <p>创新的侧向锁紧刀片固定方法消除了将整个刀具从刀座移除的需要, 使换刀时间减少了 87%</p>	 <p>Tung 进给 - Blade 刀具寿命翻倍, 同时配合高刚性 CHTBR 刀柄使用时进给速度提升 5 倍</p>

工件类型		切削工具	轴件
刀杆		CTER2525-4T10	CTER2525-3T09
刀片		SGN400-020-H	SGN300-020-H
材质		BX360	BX360
工件材料		淬火钢 (46 - 51HRC)	20MnCr5 (55 - 58HRC)
		 <b>H</b>	 <b>H</b>
切削条件	切槽宽度 : CW (mm)	4	3
	切削速度 : Vc (m/min)	79 - 135	50
	进给 : f (mm/rev)	0.11	0.05
	加工方式	外圆切槽, 断续切削	外圆切槽, 断续切削
冷却		干式	干式
结果		 <p>刀具寿命 1.5 倍!</p> <p>TungCut CBN 在强断续切削条件下表现出出色的抗断裂性能, 相比竞品刀具寿命提升 1.5 倍</p>	 <p>刀具寿命 1.1 倍!</p> <p>TungCut CBN 在花键轴加工中展现出优异的抗崩刃性能, 刀具寿命超越竞品。</p>
工件类型		轴件	轴件
刀杆		CTER2525-3T25	CTER2525-3T09
刀片		STH300-SR	STH300-SR
材质		BXA10	BXA10
工件材料		SUJ2 / B1 (60HRC)	SKD11 / X153CrMoV12 (60 - 64HRC)
		 <b>H</b>	 <b>H</b>
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	150	120
	进给 : f (mm/rev)	0.8	1
	切削深度 : ap (mm)	0.1 x 3 刀	0.055 x 91 刀
	加工方式	外圆车削	外圆车削
冷却		湿式	湿式
结果		 <p>生产效率 8 倍!</p> <p>TungCut CBN 实现比 ISO 标准刀片高 8 倍的进给速度</p>	<p>需通过外圆车削去除 5mm 余量。TungCut CBN 实现了 1mm/ 转的高进给速率, 显著缩短加工时间。</p>



工件类型		活塞头	轴件
刀杆		CTEL2525-5T12	CTER2525-4T10
刀片		STX500-020	STX400-020
材质		BX360	BX360
工件材料		SCM415 (50-60HRC)	SKD61 / X40CrMoV5-1 (58-62HRC)
		 <b>H</b>	 <b>H</b>
切削条件	槽宽 : CW (mm)	5	4
	切削速度 : Vc (m/min)	97 - 106 (用于槽壁), 79 (用于侧向车削)	120
	进给 : f (mm/rev)	0.03 (用于槽壁), 0.08 (用于侧向车削)	0.06 (用于槽壁), 0.1 (用于侧向车削)
	加工方式	外圆切槽, 槽壁切削, 和侧向车削	外圆切槽, 槽壁切削, 和侧向车削
	冷却	干式	湿式
结果		 <p><b>TungCut CBN 刀尖 STX 刀片提供了出色的断屑控制, 同时消除了切屑缠绕。因此, 刀具寿命提升了 1.3 倍。</b></p>	 <p><b>TungCut CBN 刀尖 STX 刀片提供了出色的断屑控制, 同时消除了切屑鸟巢状缠绕。因此, 刀具寿命提升了 1.3 倍。</b></p>
工件类型		轧辊	压碎切割刀
刀杆		CTER2525-3T12	CTEL2020-3T09
刀片		STR300-HP	STR300-HP
材质		BXA10	BXA10
工件材料		SKD11 / X153CrMoV12 (62 - 64HRC)	SUJ2 / 100Cr6 (61 HRC)
		 <b>H</b>	 <b>H</b>
切削条件	槽宽 : CW (mm)	3	3
	切削速度 : Vc (m/min)	180	180
	进给 : f (mm/rev)	0.08	0.07
	加工方式	外轮廓车削	外轮廓车削
	冷却	湿式	干式
结果		 <p><b>TungCut 实现相比竞品陶瓷刀片 2.25 倍生产效率与 4.6 倍刀具寿命</b></p>	 <p><b>TungCut 实现相比竞品涂层硬质合金刀片 1.8 倍生产效率。</b></p>

工件类型		相机部件	扭力杆
刀杆		QC-1212X-CHP	QC-1012H-CHP
刀头		QC12-JTTEL1.2D20-CHP	QC10-JTTER1.4D16-CHP
刀片		DGS1.2-003	DGS1.4-016
材质		AH725	AH7025
工件材料		SUS303 / X10CrNiS18-9	合金钢
		 <b>M</b>	 <b>P</b>
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	45	85
	进给 : f (mm/rev)	0.03	0.08
	加工方式	切断 (CW = 1.2 mm)	切断
	冷却	湿式	湿式
结果		 <p>刀片更换时间减少 82%</p> <p>得益于 ModuMini-Turn 快速换刀系统, 刀片更换时间缩短了 82%</p>	 <p>刀片更换时间减少 86%</p> <p>使用 ModuMini-Turn 模块化刀具系统消除了耗时的外部冷却液组件组装, 并使刀片更换时间缩短 86%</p>
工件类型		液压设备部件	飞轮
刀杆		CTIR10-S2T03-D120	CTIR16S2T06-D200
刀片		STV2S-020-35L-JS	DGS2S-010
材质		AH725	AH7025
工件材料		SUS316 / X5CrNiMo17-12-3	SCr420 / 20Cr4
		 <b>P</b>	 <b>P</b>
切削条件	槽宽 : CW (mm)	-	2
	切削速度 : Vc (m/min)	80	100
	进给 : f (mm/rev)	0.1	0.2
	切削深度 : ap (mm)	1	-
	加工方式	内孔 车削	内孔切槽
	冷却	湿式	湿式
结果		 <p>生产效率 2 倍!</p> <p>TungShortCut STV 刀片凭借其出色的排屑控制能力消除了切屑堵塞问题, 相比竞品整体硬质合金、镗杆实现了更高的进给速率</p>	 <p>刀具寿命 1.5 倍!</p> <p>TungShortCut 提供出色的排屑性能, 消除切屑堵塞问题, 从而实现 1.5 倍刀具寿命。</p>

工件类型		壳体	航空航天泵零件
刀杆		CTER2525-2T12	CTER2525-2T08
刀片		STX200R-020	STX200L-020
材质		DX160	DX160
工件材料		ADC12	A6061
		 N	 N
切削条件	槽宽 : CW (mm) 切削	2	2
	速度 : Vc (m/min)	切槽 : 200, 宽槽加工 : 300	350
	进给 : f (mm/rev)	切槽 : 0.1, 宽槽加工 : 0.08	0.05
	加工方式	外圆切槽	外圆切槽
	冷却	湿式	湿式
结果		 <p>TungCut STX PCD 刀尖刀片在切槽和车削加工中提供出色的断屑控制, 并且刀具寿命优于竞争对手刀片</p>	 <p>TungCut STX PCD 刀尖刀片在切槽加工中提供出色的断屑控制, 并且刀具寿命优于竞争对手硬质合金刀片</p>

## 技术参数表

刀具长度补偿



切削性能



TUNG M-SYSTEM

如何安装和拆卸刀夹和刀片



TUNG T-JET

管连接

直连



冷却管部件



更多信息

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

广州分公司

ADD : 广州市番禺区沙湾镇福龙路 999 号  
沙湾珠宝产业园钻汇大厦 807 室

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

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

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

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](http://www.tungaloy.com/cn)

查看产品视频请访问泰珂洛哔站视频网站



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



微信官方公众号



FIND US ON THE CLOUD!  
[machiningcloud.com](http://machiningcloud.com)



AS9100 Certified  
78006  
2015.11.04  
ISO14001 Certified  
EC97J1123  
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2025 (TJ)