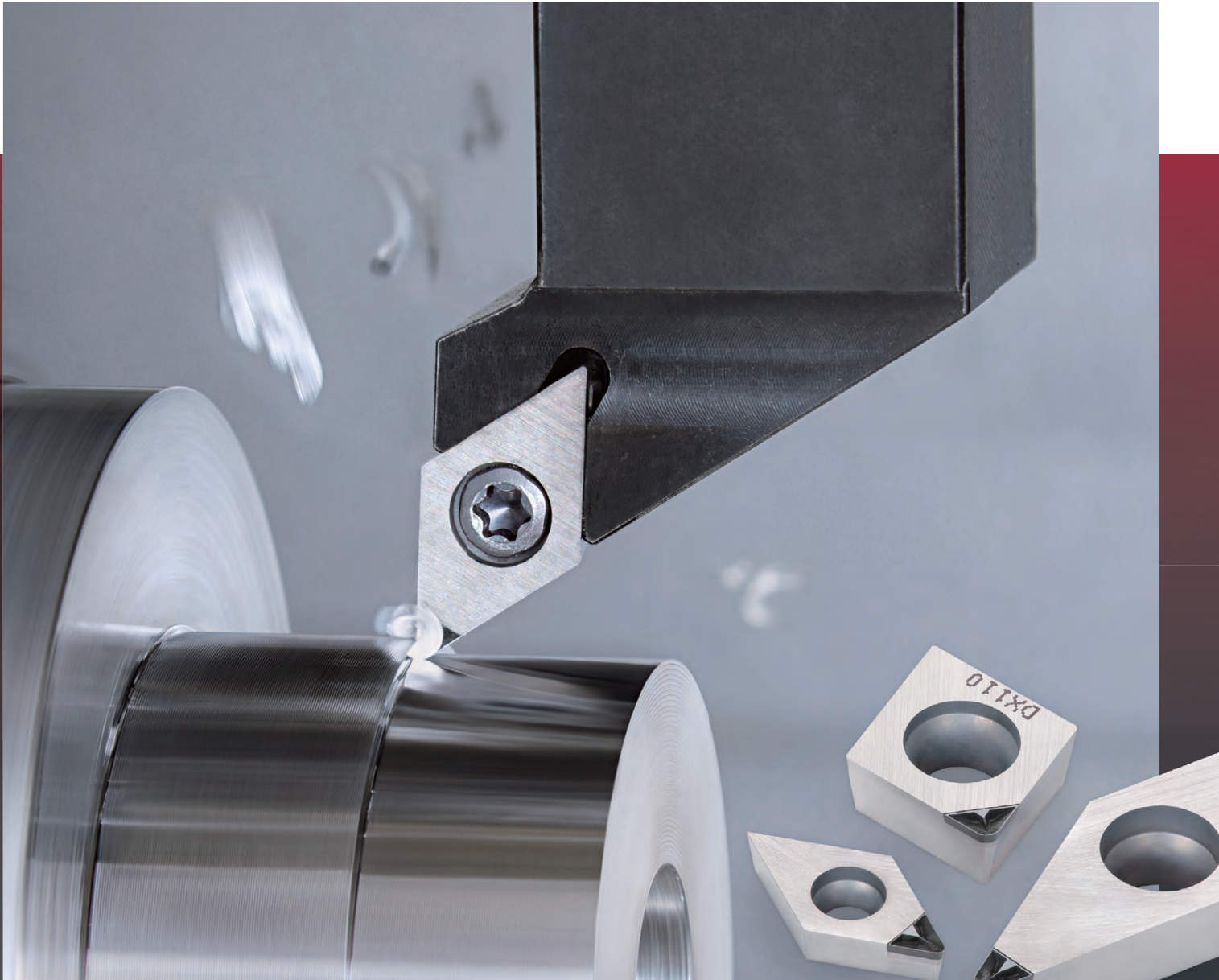


PCD刀片

**DX110**

Tungaloy Report No. 351S1-C

**带有 NS 断屑槽的 PCD 刀尖车削刀片，  
可实现更高的加工效率和加工安全性**

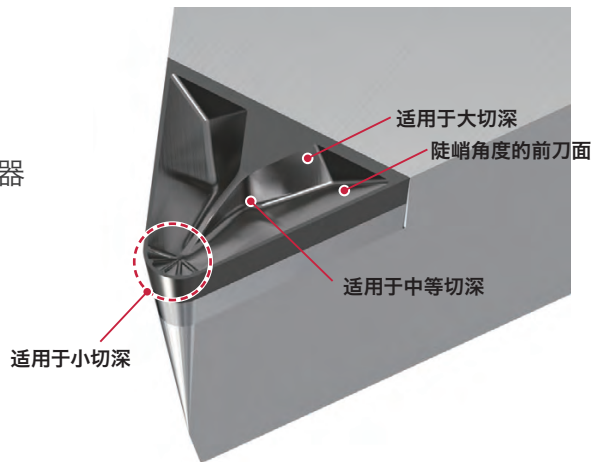




## NS 型断屑槽在铝件车削中具有优异的断屑性能, 可实现大范围的切削深度

### 独特的断屑槽形状

- 在广泛的切深范围内提供优异的切屑控制
- 单一刀片可实现粗加工和精加工的操作
- 由于断屑槽角度的设置, 可使切屑有效的导向断屑器



### 切削性能

带有 NS 断屑槽的 PCD 刀片可以实现比竞争对手更好的切屑控制



**N** 刀片 : DCGT11T304-NS  
 刀杆 : SDJCL2525M11  
 工件材料 : A5056  
 切削速度 :  $V_c = 1,000$  m/min  
 切深 :  $a_p = 0.5$  mm  
 进给量 :  $f = 0.1$  mm/rev  
 应用 : 外圆连续切削  
 冷却方式 : 湿式

### 刀片

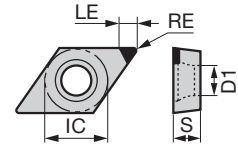
●: 连续切削  
 ●: 轻断续切削  
 ✱: 强断续切削

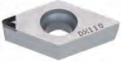
形状	型号	DX110	尺寸 (mm)					刃口处理			断屑槽	
			刀片数量	LE	RE	IC	S	D1	锋利刃			
正角型 菱形, 80° 带孔 7°正前角	1QP-CCGT060204-NS	●	1	3.1	0.4	6.35	2.38	2.8	○			○
	1QP-CCGT09T304-NS	●	1	3.1	0.4	9.525	3.97	4.4	○			○
	1QP-CCGT09T308-NS	●	1	3	0.8	9.525	3.97	4.4	○			○

新产品

正角型  
55°菱形  
带孔  
7°正前角

P	钢																			
M	不锈钢																			
K	铸铁																			
N	非铁金属	●	●																	
S	超级合金																			
H	硬材料																			

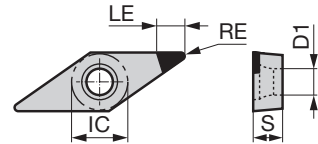



形状	型号	DX110	尺寸 (mm)						刃口处理			断屑槽			
			刀尖数量	LE	RE	IC	S	D1	锋利刃						
	<b>DCGT** -NS</b> 1QP-DCGT070204-NS	●	1	3	0.4	6.35	2.38	2.8	○			○			
	1QP-DCGT11T304-NS	●	1	3	0.4	9.525	3.97	4.4	○			○			
	1QP-DCGT11T308-NS	●	1	3	0.8	9.525	3.97	4.4	○			○			

新产品

正角型  
35°菱形  
带孔  
7°正前角

P	钢																			
M	不锈钢																			
K	铸铁																			
N	非铁金属	●	●																	
S	超级合金																			
H	硬材料																			

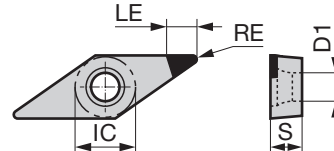



形状	型号	DX110	尺寸 (mm)						刃口处理			断屑槽			
			刀尖数量	LE	RE	IC	S	D1	锋利刃						
	<b>VCGT** -NS</b> 1QP-VCGT160404-NS	●	1	3	0.4	9.525	4.76	4.4	○			○			
	1QP-VCGT160408-NS	●	1	3	0.8	9.525	4.76	4.4	○			○			

新产品

正角型  
35°菱形  
带孔  
5°正前角

P	钢																			
M	不锈钢																			
K	铸铁																			
N	非铁金属	●	●																	
S	超级合金																			
H	硬材料																			





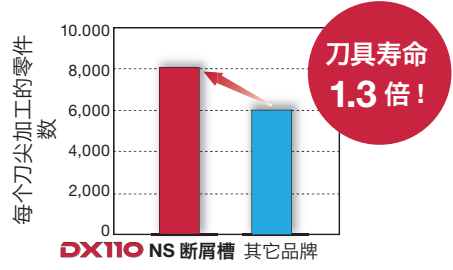

形状	型号	DX110	尺寸 (mm)						刃口处理			断屑槽			
			刀尖数量	LE	RE	IC	S	D1	锋利刃						
	<b>VBGT** -NS</b> 1QP-VBGT160404-NS	●	1	3	0.4	9.525	4.76	4.4	○			○			
	1QP-VBGT160408-NS	●	1	3	0.8	9.525	4.76	4.4	○			○			

新产品

## 标准加工条件

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
N	铝合金 (Si < 12%)	DX110	1,500 (500 - 2,500)	0.5 (0.1 - 2)	0.1 (0.05 - 0.3)
	铜和青铜	DX110	800 (500 - 1,500)	0.5 (0.1 - 2)	0.1 (0.05 - 0.3)

## 实际案例

工件类型		铝合金压铸件	铝合金管
刀片		1QP-VCGT160404-NS	1QP-DCGT11T304-NS
材质		DX110	DX110
工件材料		A2011 / AlCu6BiPb 	A5052S / AlMg2.5 
加工条件	切削速度 : Vc (m/min)	1,400	400
	进给 : f (mm/rev)	0.08	0.1
	切深 : ap(mm)	0.08	1
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p><b>DX110 NS 断屑槽 其它品牌</b></p> <p><b>DX110 材质与 NS 断屑槽的结合可以实现更好的切屑控制，寿命比竞争对手提高 1.3 倍</b></p>	 <p><b>DX110 NS 断屑槽 其它品牌</b></p> <p><b>相比竞争对手没有断屑槽的 PCD 刀片，NS 断屑槽消除了切屑的缠绕</b></p>



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哩哔哩网站



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

您身边的金属  
切削专家

信手拈来  
扫码下载 APP



微信官方公众号



Available on the  
App Store



GET IT ON  
Google play



AS9100 Certified  
78006  
2015.11.04  
ISO 14001 Certified  
EC97J1123  
1997.11.26

3月2022年(TJ)