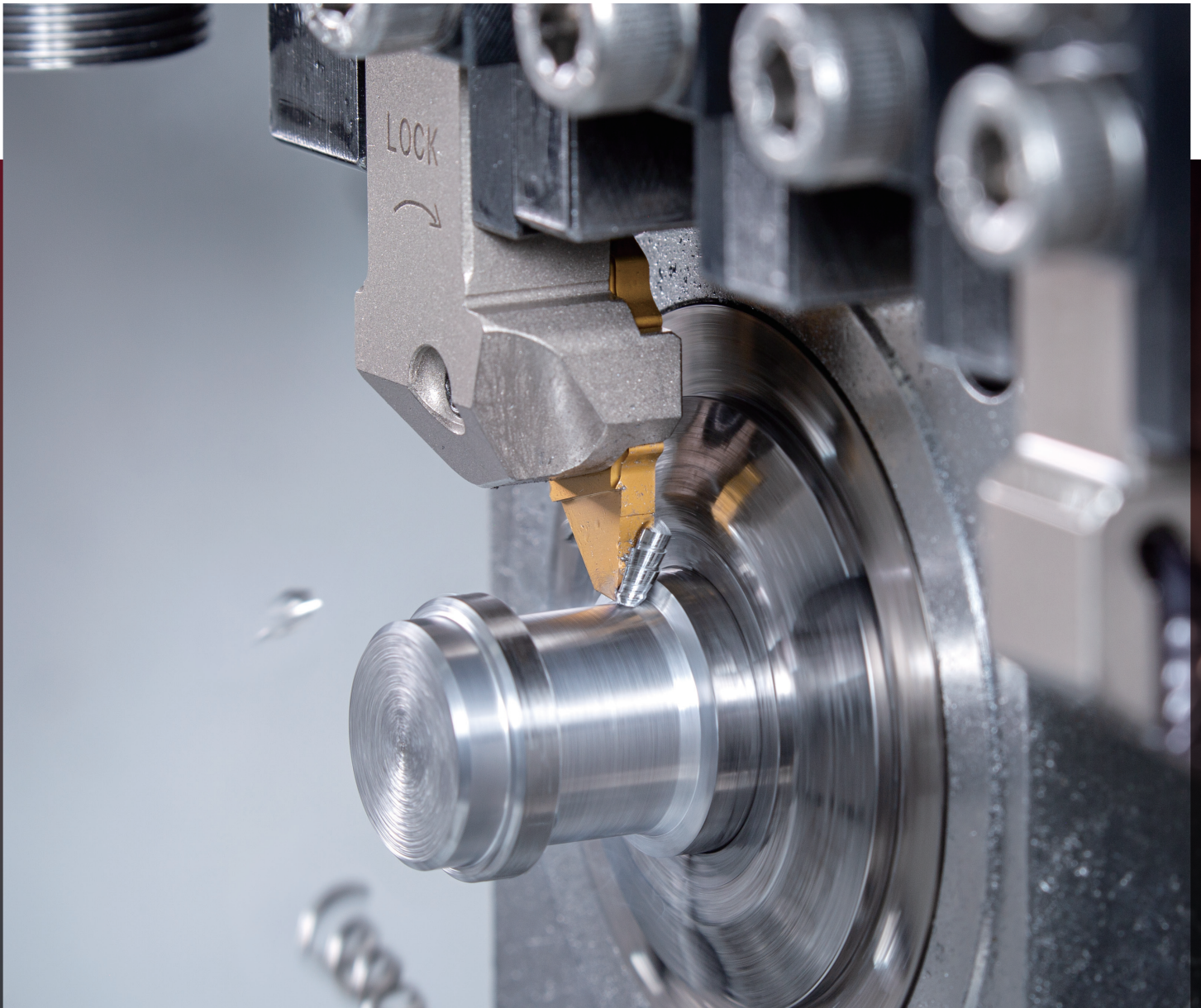


切断、切槽、背车、螺纹工具

**DUOJ<sup>UST</sup>CUT**

Tungaloy Report No. 504S4-C

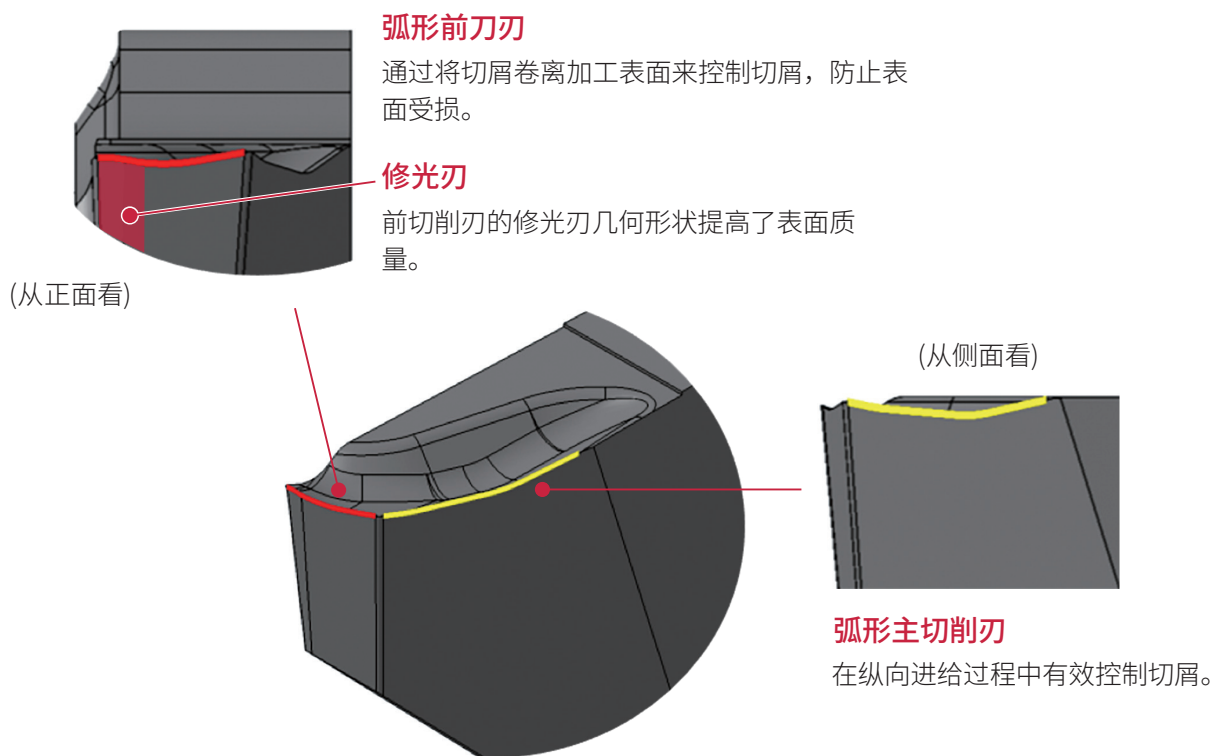
新刀片采用优化设计的压制 3D 断屑槽，  
用于**后车加工**



## 新型 DuoJustCut 刀片具有高刚性锁紧装置，可用于后车加工

### ■ 优化的压制 3D 断屑槽

- 消除切屑缠绕等相关切屑问题
- 修光刃提供出色的表面光洁度

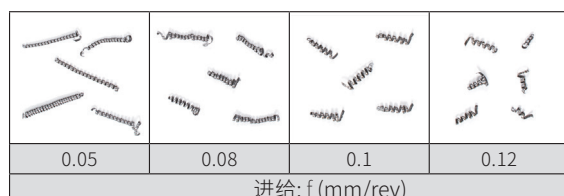


### ■ 切削性能

#### ■ 切屑控制对比

#### **P** C45 / S45C

刀杆 : JSXXR1212X09-CHP  
 刀片 : JXBM12R72005F SH7025  
 切削速度 :  $V_c = 100 \text{ m/min}$   
 切削深度 :  $a_p = 1 \text{ mm}$   
 冷却方式 : 湿式



#### **M** X5CrNiMo17-12-3 / SUS316L

刀杆 : JSXXR1212X09-CHP  
 刀片 : JXBM12R72005F SH7025  
 切削速度 :  $V_c = 40 \text{ m/min}$   
 切削深度 :  $a_p = 1 \text{ mm}$   
 冷却方式 : 湿式



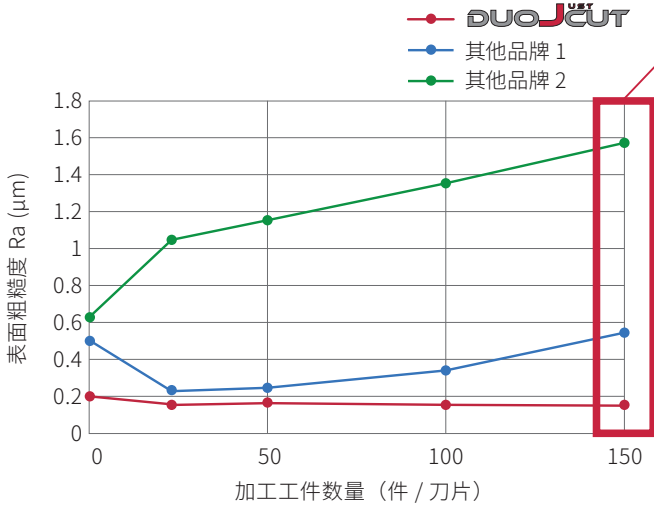
## ■ 表面粗糙度对比



X5CrNi18-9 / SUS304

刀杆 : JSXXR1212X09-CHP  
 刀片 : JXBM12R72005F SH7025  
 切削速度 :  $V_c = 40 \text{ m/min}$   
 进给 :  $f = 0.03 \text{ mm/rev}$

切削深度 :  $a_p = 3 \text{ mm}$   
 冷却液 : 湿式  
 机床 : 瑞士机床



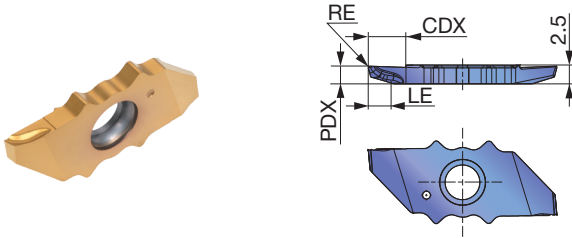
第 150 个零件的表面粗糙度结果

	DUOJUST	其他品牌 1	其他品牌 2
表面处理 (1200次)			
三维轮廓			
表面粗糙度 Ra (µm)	0.15	0.53	1.57

修光刃改善了表面粗糙度

## ■ 刀片

JXBM12R (带 3D 断屑槽, 锋利刃)



所示为右手型 (R)

P	钢	★				
M	不锈钢	★				
K	铸铁	★				
N	非铁金属					
S	超耐热合金	★				
H	硬质材料					

型号	HAND	RE	涂层				CDX	LE	PDX
			SH7025						
JXBM12R72005F	R	0.05	●				6	3.5	2.35
JXBM12R72010MF	R	0.08	●				6	3.5	2.35
JXBM12R72020MF	R	0.18	●				6	3.5	2.35


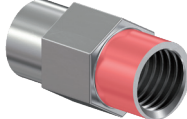
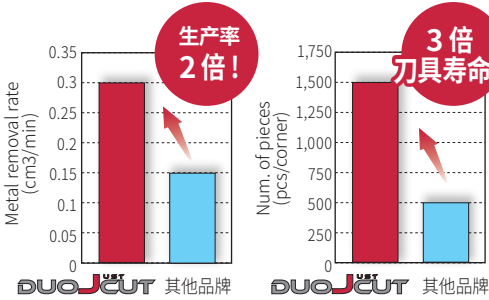
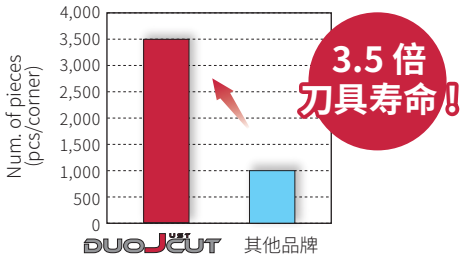
● : 新产品



## 标准切削条件

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
P	低碳钢 S15C、SS400 等 C15E4、E275A 等	SH7025	50 - 150	0.02 - 0.15
	碳钢、合金钢 S55C、SCM440 等 C55、42CrMo4 等	SH7025	50 - 150	0.02 - 0.15
	易切削钢 SUH22、SUH23 等	SH7025	50 - 150	0.02 - 0.15
M	不锈钢 SUS304、X5CrNi18-9 等	SH7025	30 - 120	0.02 - 0.12
N	铝合金 A5056、A6061 等	SH7025	100 - 150	0.02 - 0.15
	铜合金 C2600、C280C 等	SH7025	100 - 150	0.02 - 0.15
S	钛合金 Ti-6Al-4V 等	SH7025	30 - 80	0.01 - 0.05
	耐热合金 Inconel718 等	SH7025	30 - 80	0.01 - 0.05

## 实际案例

工件类型	牙科零件	阀类零件	
刀杆	JSXXR1212X09	JSXXR1616X09-CHP	
刀片	JXBM12R2010MF	JXBM12R72020MF	
材质	SH7025 Ti6Al4V	SH7025 X5CrNi18-9 / SUS304	
工件材料	 <b>S</b>	 <b>M</b>	
切削条件	切削速度: Vc (m/min)	40	100
	进给: f (mm/rev)	0.015	0.02
	切削深度: ap (mm)	0.5	1.3
	加工方式	背车	背车
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>生产率 2倍!</p> <p>3倍 刀具寿命!</p> <p>由于采用了修光刃设计, DuoJustCut 提高了表面质量和加工效率。M.R.R. 增加了一倍, 刀片寿命延长了两倍。</p>	 <p>3.5倍 刀具寿命!</p> <p>DuoJustCut SH7025 材质的刀片具有更好的表面粗糙度和 3.5 倍的刀具寿命。</p>	



泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司  
上海市静安区江场三路 88 号 401 室  
电话 +86-21-3632-1879, +86-21-3632-1880  
<https://tungaloy.com/cn/>

Distributed by:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!  
[machingcloud.com](https://machingcloud.com)



AS9100 Certified  
78006  
2015.11.04  
ISO 14001 Certified  
EC97J1123  
1997.11.26