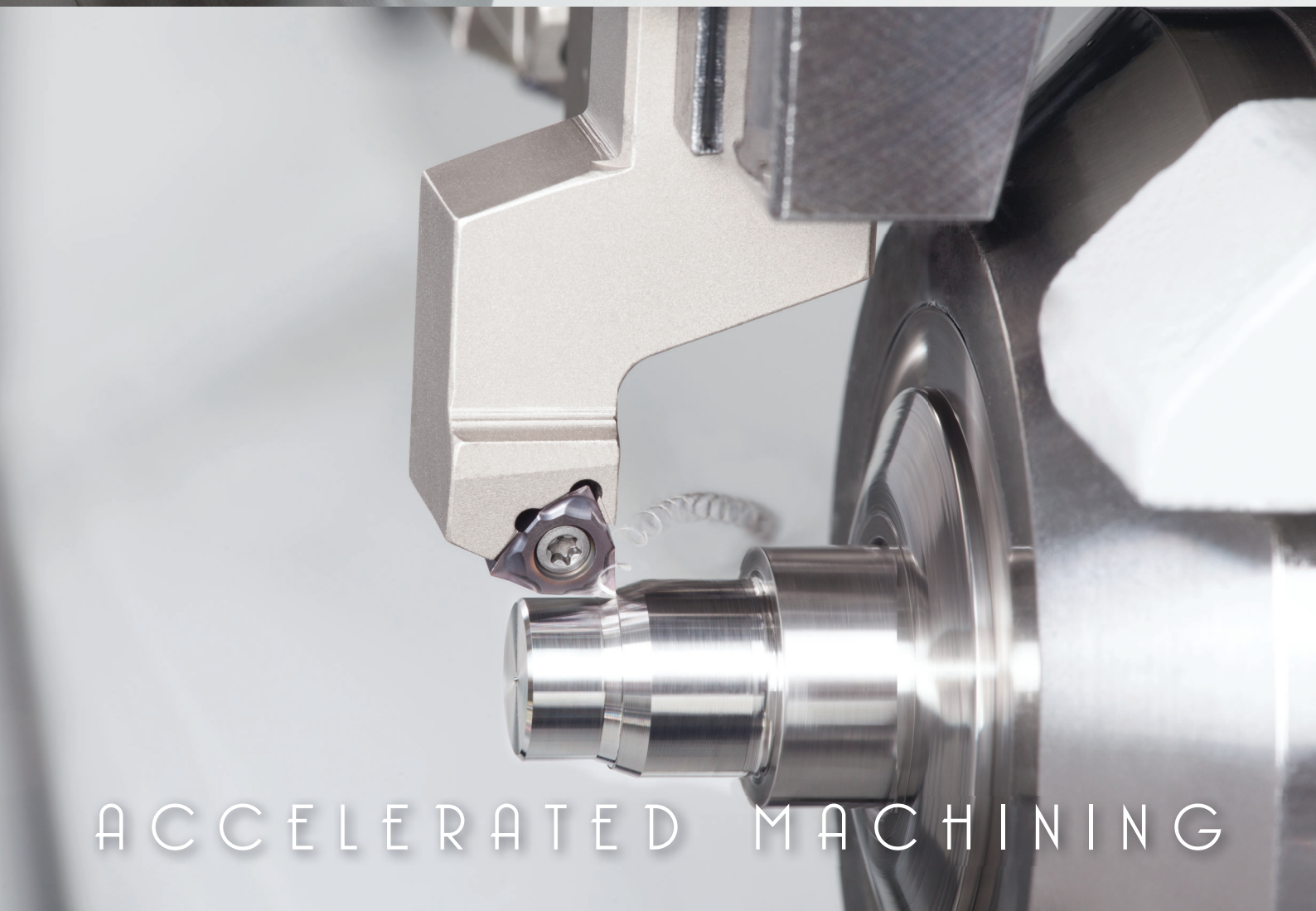
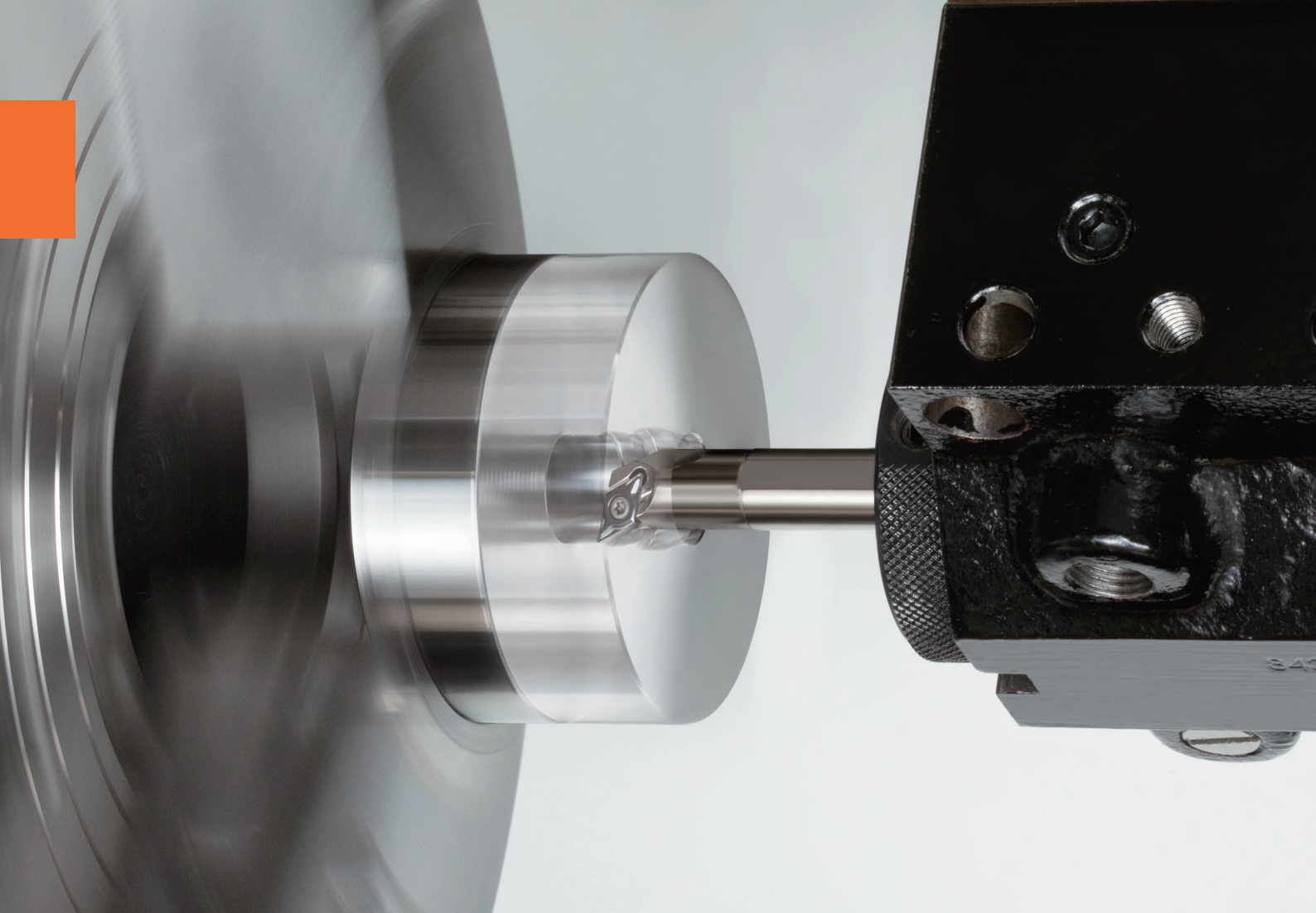


新增加了带偏置的刀杆 为低切削力刀片系列





ACCELERATED MACHINING



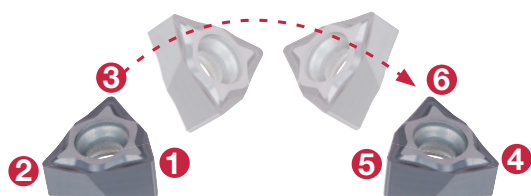
通用外圆车削刀具新增加阵容：20x20 和 25x25 带偏置的刀杆

经济型双面正前角刀片

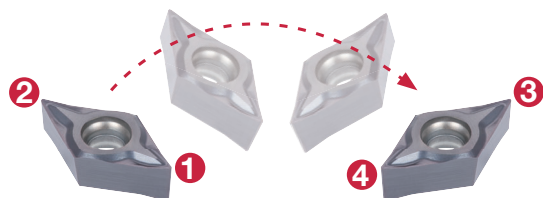
创新型多刀尖刀片夹紧在独特的刀片座内，能够实现稳定的出众的切削性能。

刀片

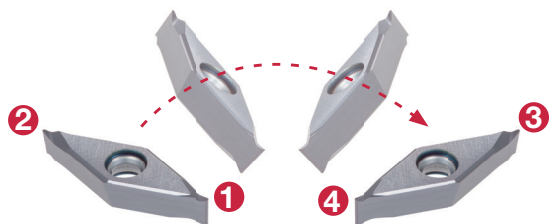
WXGU0403.. 带有6个正角切削刃的刀片



DXGU0703.. 带有4个正角切削刃的刀片

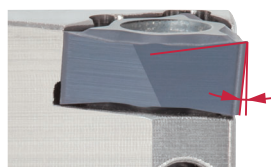


VXGU09T2.. 带有4个正角切削刃的刀片

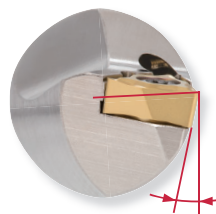


大前角

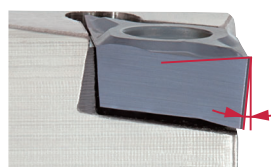
外圆车削



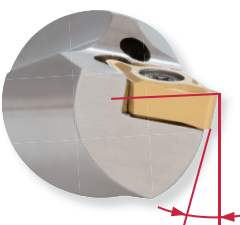
车内孔



外圆车削



车内孔

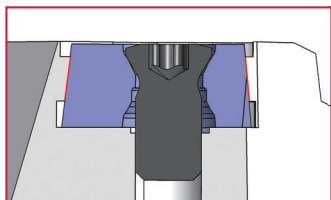


外圆车削



刀杆

燕尾槽结构可保证牢固的夹紧刀片。



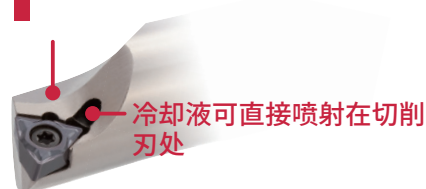
外圆车削

JP型螺钉可以从两侧拆装



车内孔

独特的设计最佳的排屑



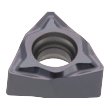
冷却液可直接喷射在切削刃处

New

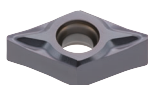
新增加的 20x20 和 25x25 带偏置的刀杆
3种类型的刀杆可用于通用外圆车削加工

MINI^{FORCE}TURN**TURNINGA****ISO^ETURN**

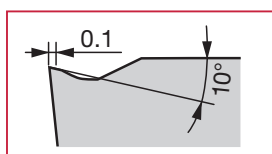
特殊设计的断屑槽

TS / JTS / TSW 断屑槽

WXGU0403..



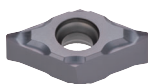
DXGU0703..

**P M K**

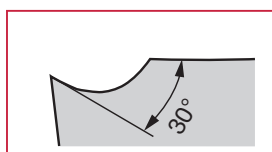
出色的排屑控制，建议用于钢和不锈钢材质的加工。

SS / JSS 断屑槽

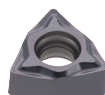
WXGU0403..



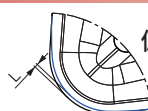
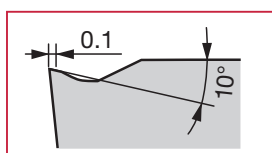
DXGU0703..

**M P**

低切削抗力，建议用于钢和不锈钢的加工。

TSW 断屑槽 (修光刃)

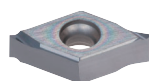
WXGU0403..



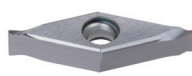
偏置: L = -0.05 mm

P M K

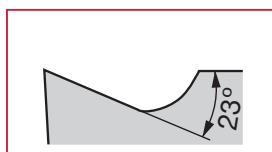
在高进给加工应用具有出色的表面粗糙度和加工效率。

JRP断屑槽

DXGU0703..



VXGU09T2..



锋利的刃口和研磨级断屑槽实现优异的切屑控制。

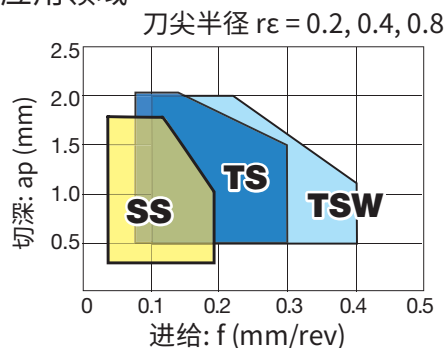
通用型断屑槽

WXGU0403.. - TS / SS / TSW

DXGU0703.. - TS / SS

增强型切削刃适用于中等到低进给的半精加工和精加工。

应用领域



小零件加工断屑槽

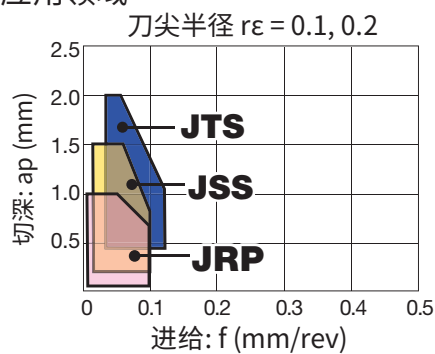
WXGU0403.. - JTS / JSS

DXGU0703.. - JTS / JSS

VXGU09T2.. - JRP

锋利切削刃适用于低进给的精加工。
减少振刀的极佳解决方案。

应用领域



TUNG T^{URN}JET 内冷刀杆系统



冷却液射流通过刀杆供应
顺畅的排屑并减少
机床停机时间



避免咬屑



外部冷却液供给
(常规冷却压力)



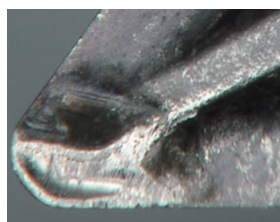
高压冷却系统 (>7MPa)

2 个冷却喷嘴可保证高的切削效率和更长的刀具寿命

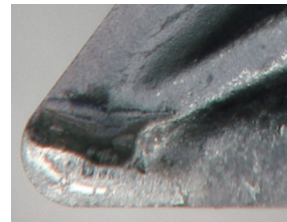
●直接施加到刀尖
可靠的切屑控制



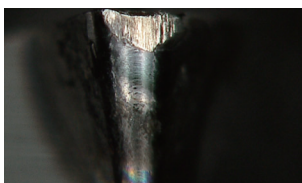
顶部的冷却液射流施加到前刀面的最佳位置
减少月牙洼磨损和沟槽磨损



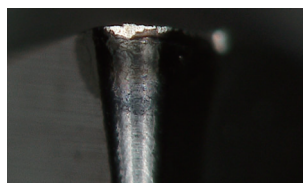
外部冷却液供给
(常规冷却压力)



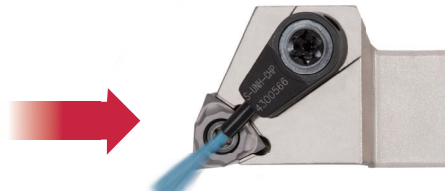
高压冷却系统 (>7MPa)



外部冷却液供给
(常规冷却压力)



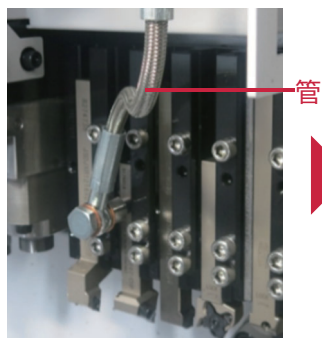
高压冷却系统 (>7MPa)



喷嘴延伸以确保最佳的冷却液
输送

内冷刀具采用无管化设计 内部供给有效提高生产效率

外部冷却管

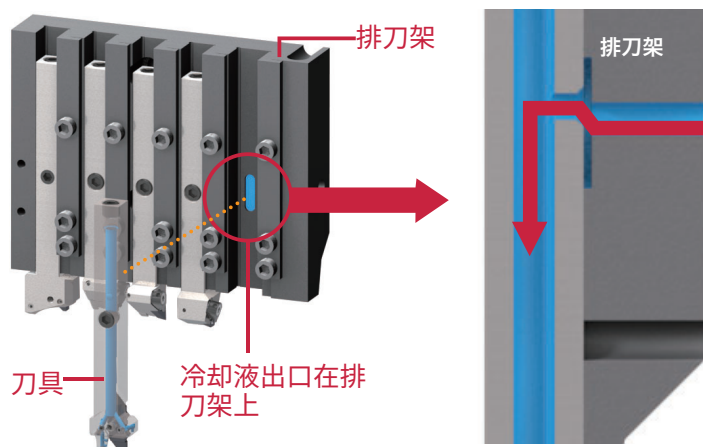


DirectTungJet 系统



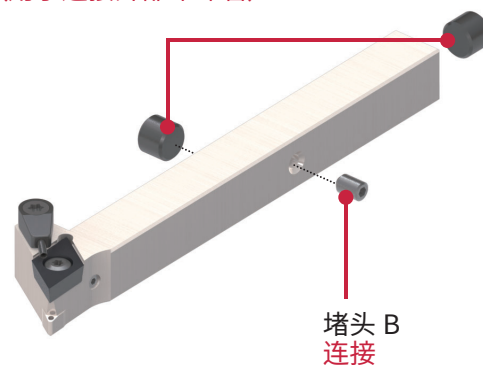
无需冷却管装置。
消除冷却水管的切屑
缠屑，简化了刀具的
更换。

冷却液供应直接从刀架连接至刀杆



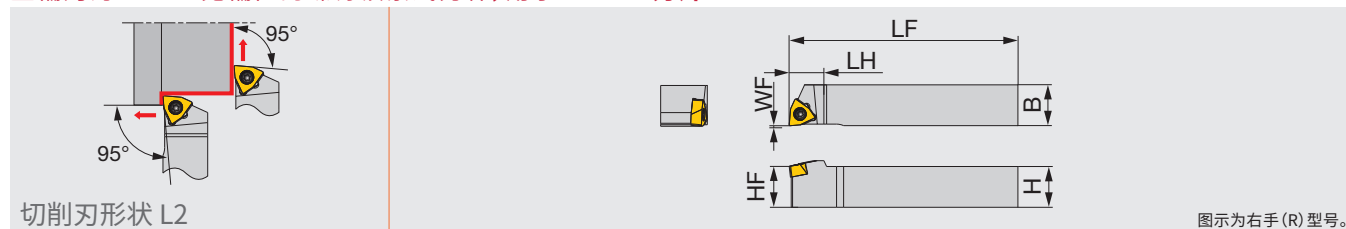
当不需要通过刀具供给冷却液时选择非内冷刀具。

堵头 A
(用于连接外部冷却管)



JSWL2XR/L

主偏角为 95° 且无偏置的螺钉锁紧式刀杆, 用于 WXGU 刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13	20	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

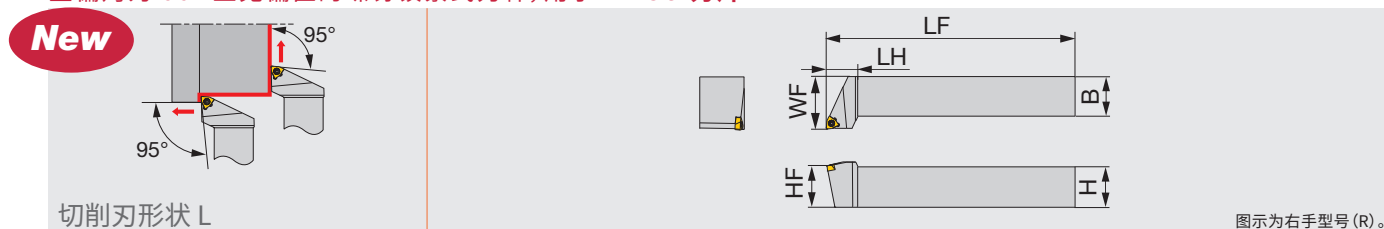
备注：右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JSWL2XR/L...	SR34-514	T-7F

JSWLXR/L

主偏角为 95° 且无偏置的螺钉锁紧式刀杆, 用于 WXGU 刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSWLXR/L2020K04	20	20	125	15	20	25	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWLXR/L2525M04	25	25	150	19	25	32	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

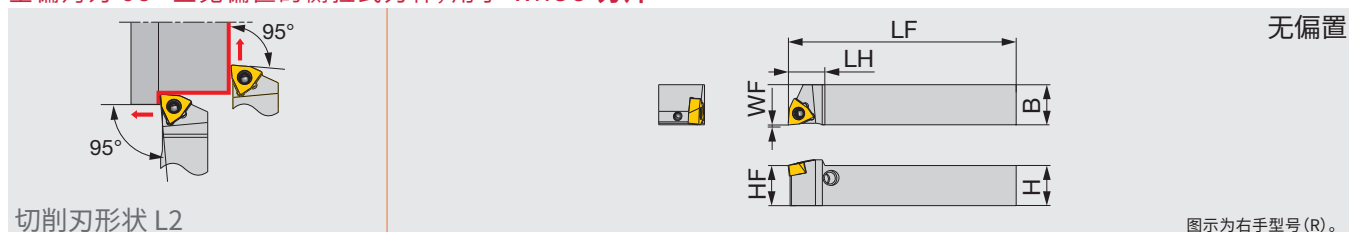
备注：右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JSWLXR/L...	SR34-514	T-7F

JPWL2XR/L

主偏角为 95° 且无偏置的侧拉式刀杆, 用于 WXGU 刀片



切削刃形状 L2

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JPWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

* 扭矩: 用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE: 标准圆角半径

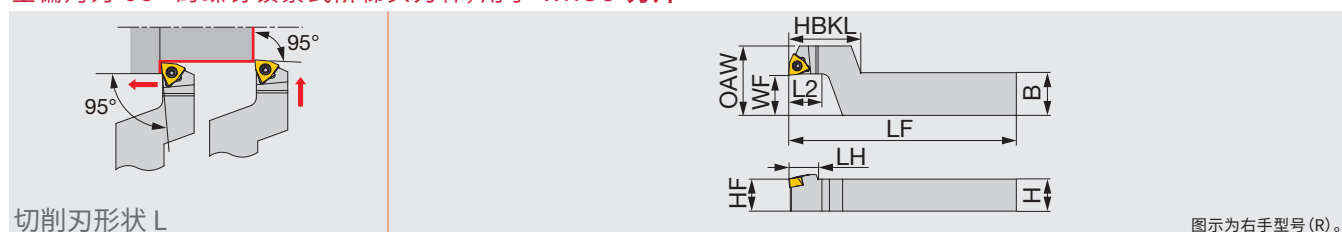
备注: 右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

备件

型号	杆	销	夹紧螺钉	扳手
JPWL2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

JSWLXR-F

主偏角为 95° 的螺钉锁紧式阶梯头刀杆, 用于 WXGU 刀片



切削刃形状 L

型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSWLXR1016X04-F15	10	16	120	12	27	11	10	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216F04-F15	12	16	85	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216X04-F15	12	16	120	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1620X04-F15	16	20	120	12	27	11	16	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9

* 扭矩: 用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE: 标准圆角半径

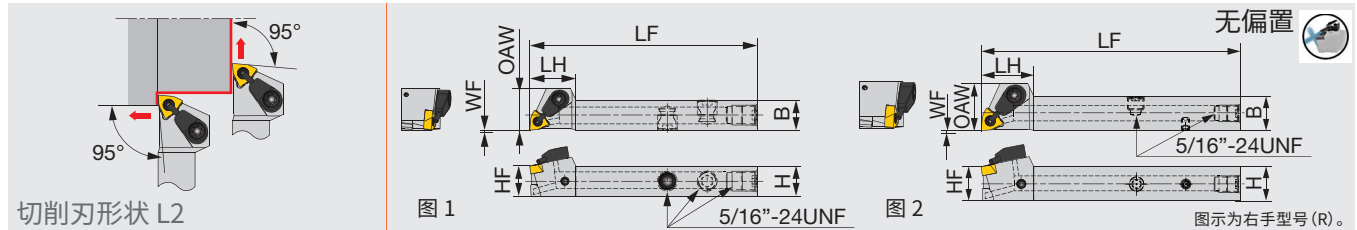
注: 右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JSWLXR**-F15	SR34-514	T-7F

JSWL2XR/L-CHP

主偏角为 95° 且无偏置的螺钉锁紧式刀杆, 用于 WXGU 刀片, 并带有高压冷却液通道



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	图
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9	1
JSWL2XR/L1212X04-CHP	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9	2
JSWL2XR/L1616X04-CHP	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9	2

* 扭矩: 用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE: 标准圆角半径

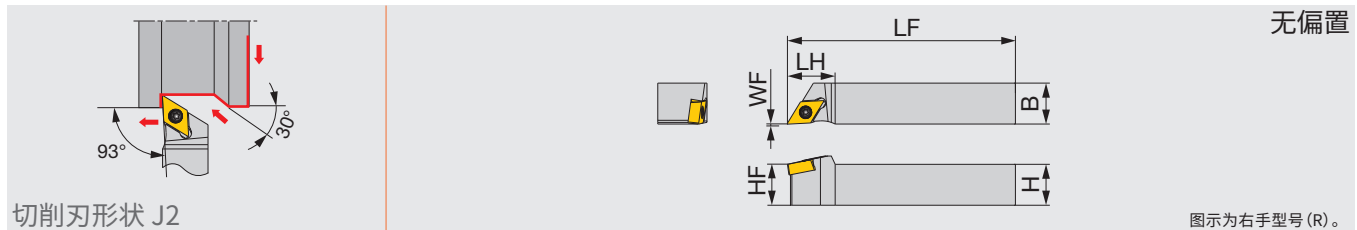
备注: 右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

备件

型号	夹紧螺钉	冷却单元	扳手
JSWL2XR**04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F

JSDJ2XR/L

主偏角为 93° 且无偏置的螺钉锁紧式刀杆, 用于 DXGU 刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

* 扭矩: 用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE: 标准圆角半径

备注: 右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

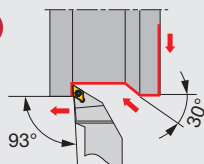
备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JSDJ2XR/L...	SR34-514	T-7F

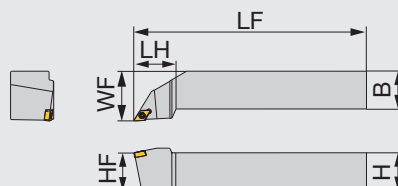
JSDJXR/L

主偏角为 93° 且无偏置的螺钉锁紧式刀杆, 用于 DXGU 刀片

New



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*
JSDJXR/L2020K07	20	20	125	27	20	25	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJXR/L2525M07	25	25	150	27	25	32	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

备注：右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

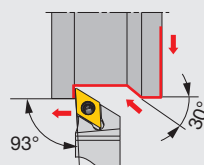
备件



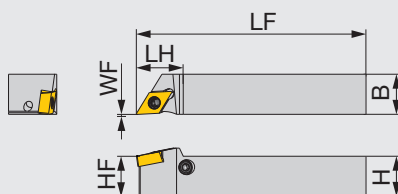
型号	夹紧螺钉	扳手
JSDJXR/L...	SR34-514	T-7F

JPDJ2XR/L

主偏角为 93° 且无偏置的侧拉式刀杆, 用于 DXGU 刀片



切削刃形状 J2



无偏置

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JPDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

备注：右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

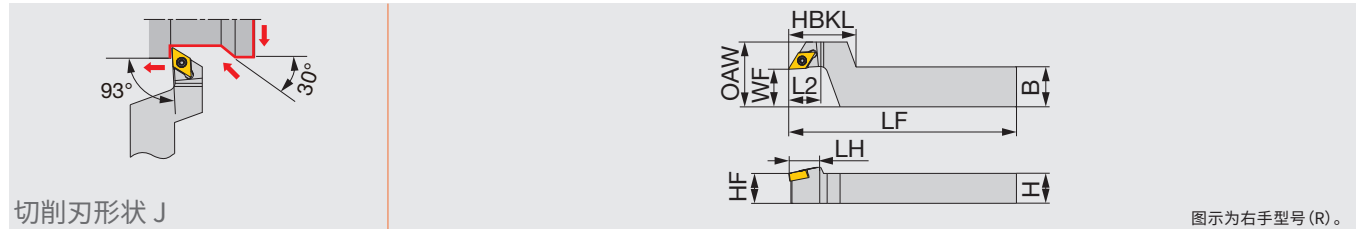
备件



型号	杆	销	夹紧螺钉	扳手
JPDJ2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

JSDJXR-F

主偏角为 93° 的螺钉锁紧式阶梯头刀杆, 用于 DXGU 刀片



型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216F07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9

* 扭矩: 用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE: 标准圆角半径

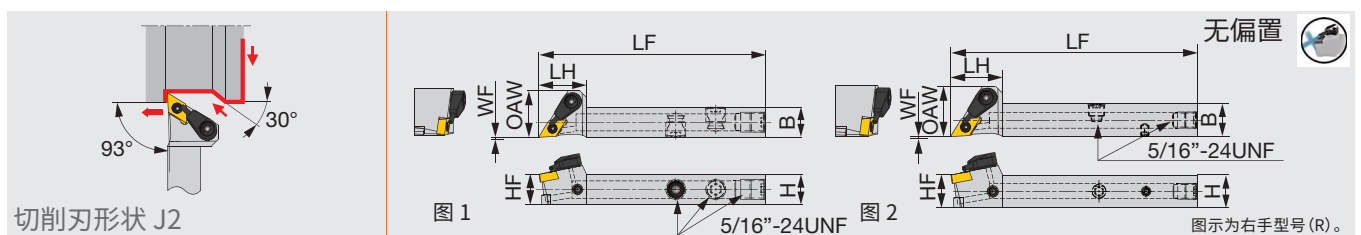
注: 右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JSDJXR**-F15	SR34-514	T-7F

JSDJ2XR/L-CHP

主偏角为 93° 且无偏置的螺钉锁紧式刀杆, 用于 DXGU 刀片, 并带有高压冷却液通道



型号	H	B	LF	LH	HF	W	OAW	RE**	刀片	扭矩*	图.
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9	1
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L	0.9	2
JSDJ2XR1616X07-CHP	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703**L	0.9	2

* 扭矩: 用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE: 标准圆角半径

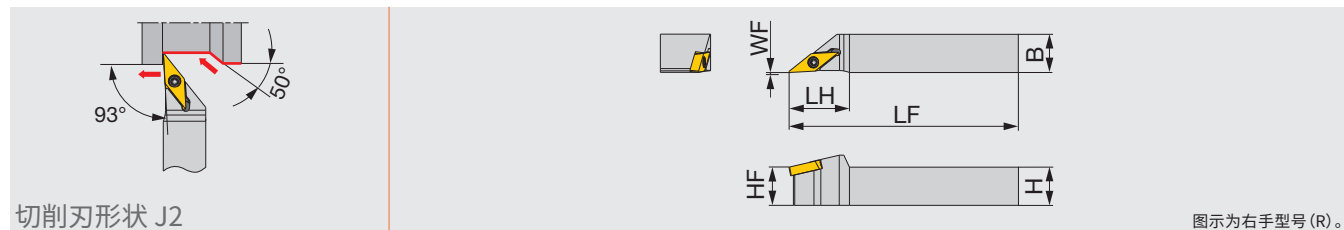
注: 右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。

备件

型号	夹紧螺钉	冷却单元	扳手
JSDJ2XR**07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F

JSVJ2XR/L

主偏角为 93° 且无偏置的螺钉锁紧式刀杆, 用于 VXGU 刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

备注：右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JSVJ2XR/L...	SR34-508	T-7F

JSVJXR/L

主偏角为 93° 且无偏置的螺钉锁紧式刀杆, 用于 VXGU 刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSVJXR/L2020K09	20	20	125	35	20	25	0.4	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJXR/L2525M09	25	25	150	35	25	32	0.4	VXGU09T2**L/R...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

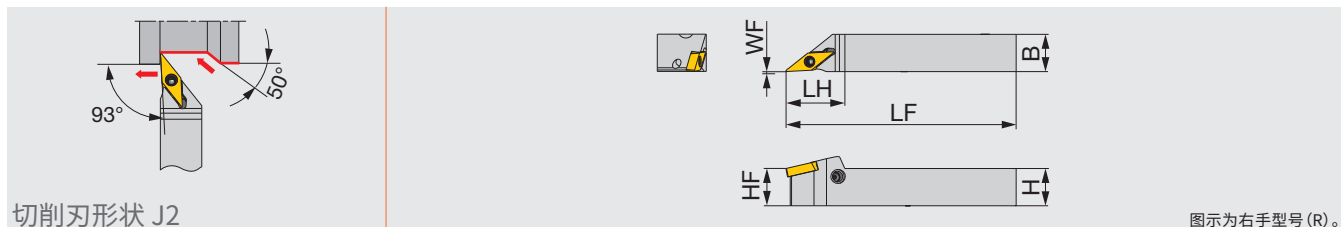
**RE：标准圆角半径

备注：右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JSVJXR/L...	SR34-508	T-7F

JPVJ2XR/L

主偏角为 93° 且无偏置的侧拉式刀杆, 用于 VXGU 刀片

切削刃形状 J2

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JPVJ2XR/L1010X09	10	10	120	19	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

* 扭矩: 用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

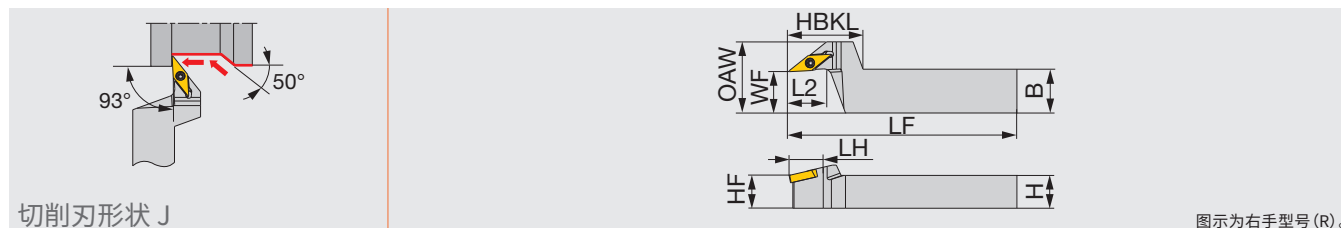
**RE: 标准圆角半径

备注: 右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

备件

型号	杆	销	夹紧螺钉	扳手
JPVJ2XR/L...	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

JSVJXR-F

主偏角为 93° 的螺钉锁紧式阶梯头刀杆, 用于 VXGU 刀片

切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

* 扭矩: 用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE: 标准圆角半径

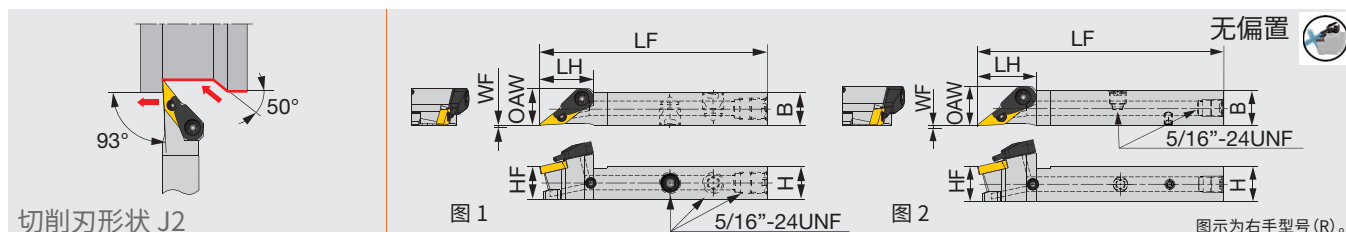
注: 右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JSVJXR**-F15	SR34-508	T-7F

JSVJ2XR/L-CHP

主偏角为 93° 且无偏置的螺钉锁紧式刀杆，用于 VXGU 刀片，并带有高压冷却液喷嘴



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	图.
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9	1
JSVJ2XR1212X09-CHP	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L	0.9	2
JSVJ2XR1616X09-CHP	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L	0.9	2

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

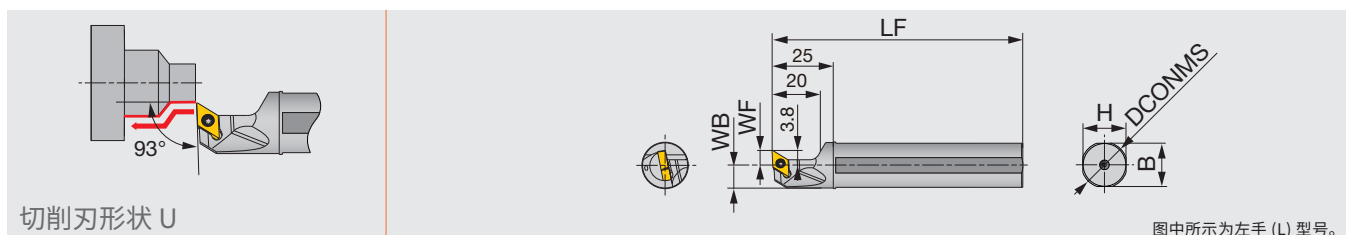
备注：右手刀杆 (R) 用于左手刀片 (L)。左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。

备件

型号	夹紧螺钉	冷却单元	扳手
JSVJ2XR**F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F

JS-SDUXL

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于 DXGU 刀片



型号	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	刀片	扭矩*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	6.75	6.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	7.687	7.687	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	7.75	7.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	9.275	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	9.275	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	9.75	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	9.75	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	10.75	10.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	12.25	12.25	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	12.45	12.45	0.2	DXGU0703**L...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

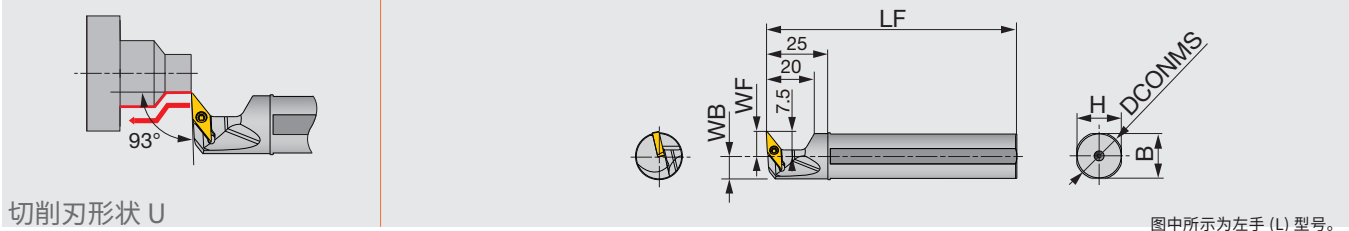
注：左手刀杆 (L) 与左手刀片 (L) 配合使用。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

JS-SVUXL

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆, 用于 WXGU 刀片



切削刃形状 U

图中所示为左手 (L) 型号。

型号	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	刀片	扭矩*
JS159F-SVUXL09	15.875	10	85	15	7.7	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS16F-SVUXL09	16	10	85	15	7.7	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19G-SVUXL09	19.05	10	90	18	9.2	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19X-SVUXL09	19.05	10	120	18	9.2	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20G-SVUXL09	20	10	90	19	9.7	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20X-SVUXL09	20	10	120	19	9.7	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS22X-SVUXL09	22	10	120	21	10.7	10.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS25H-SVUXL09	25	10	100	24	12.2	12.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS254X-SVUXL09	25.4	10	120	24	12.4	12.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

注：左手刀杆 (L) 与左手刀片 (L) 配合使用。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

切削性能

●采用特殊的防振刀设计

MINIFORCE
TUNGALOY

切深: ap (mm)	2.0	OK	OK	OK	OK
	1.5	OK	OK	OK	OK
	1.0	OK	OK	OK	OK
	0.5	OK	OK	OK	OK
ap/f		0.05	0.10	0.15	0.20
进给: f (mm/rev)					

=

ISO正角刀片

切深: ap (mm)	2.0	OK	OK	OK	OK
	1.5	OK	OK	OK	OK
	1.0	OK	OK	OK	OK
	0.5	OK	OK	OK	OK
ap/f		0.05	0.10	0.15	0.20
进给: f (mm/rev)					

工件 : S45C / C45
刀片 : WXGU040304L-TS AH725
刀杆 : A12M-SWLXR04-D140
切削速度 : Vc = 150 m/min
悬伸长度 : 36 mm (L/D = 3)
冷却方式 : 湿式 (内冷)

切屑控制

P

切深: ap (mm)	2.0				
	1.5				
	1.0				
	0.5				
ap/f		0.05	0.10	0.15	0.20
进给: f (mm/rev)					

工件 : S45C / C45
刀片 : WXGU040304L-TS AH725
刀杆 : A12M-SWLXR04-D140
切削速度 : Vc = 150 m/min
镗孔深度 : H = 36 mm (L/D = 3)
冷却方式 : 湿式 (内冷)

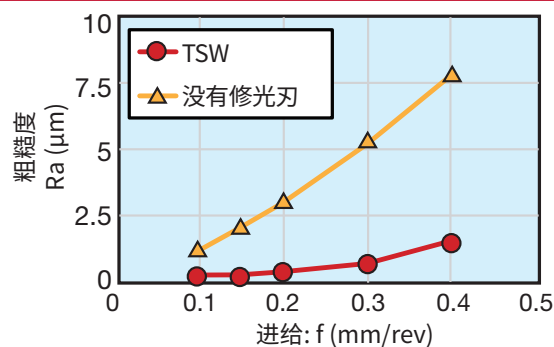
M

切深: ap (mm)	1.50				
	1.00				
	0.50				
	0.25				
ap/f		0.05	0.075	0.10	0.15
进给: f (mm/rev)					

工件 : SUS304 / X5CrNi18-9
刀片 : WXGU040304L-SS AH725
刀杆 : E12Q-SWLXR04-D140
切削速度 : Vc = 150 m/min
镗孔深度 : H = 60 mm (L/D = 5)
冷却方式 : 湿式 (内冷)

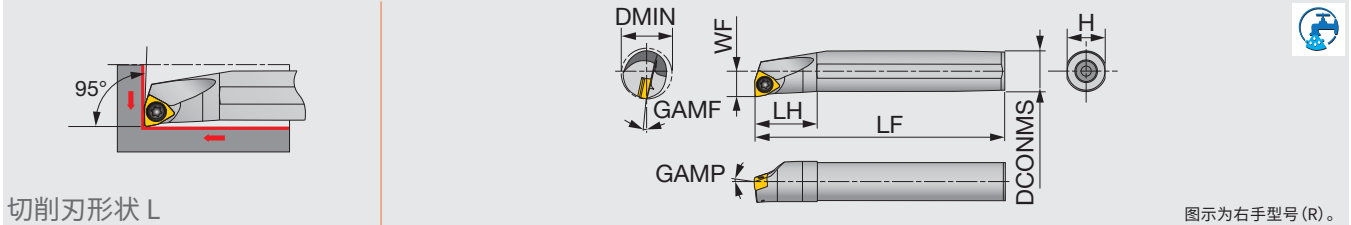
修光刃效果

工件 : S45C / C45
刀片 : WXGU040304L-TSW
CCMT09T304-**(无修光刃)
刀杆 : E16R-SWLXR04-D180
切削速度 : Vc = 150 m/min
切深 : ap = 0.5 mm
孔深 : H = 48 mm (L/D = 3)
冷却方式 : 湿式 (内冷)



A/E-SWLXR/L

用于6个刀尖的六边形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A10K-SWLXR/L04-D120	钢	12	10	6	125	20	9	-10	-16	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	钢	14	12	7	150	24	11	-10	-14	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	钢	18	16	9	180	32	15	-10	-11	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	钢	22	20	11	200	36	18	-10	-10	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E10M-SWLXR/L04-D120	硬质合金	12	10	6	150	25	9	-10	-16	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	-10	-14	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	-10	-11	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	硬质合金	22	20	11	250	36	18	-10	-10	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

注：右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。左手刀杆 (L) 与右手刀片 (R) 配合使用。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
A/E**-SWLXR/L...	SR34-514	T-7F

- 右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。
- 左手刀杆 (L) 与右手刀片 (R) 配合使用。



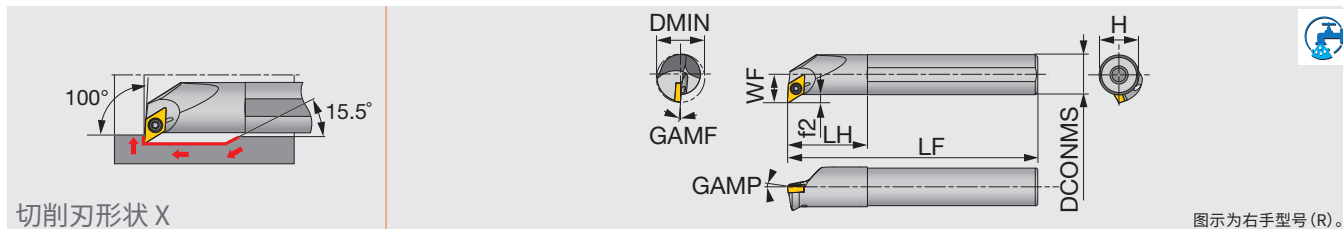
- 右手刀杆与左手刀片配合使用



- 左手刀杆与右手刀片配合使用

A/E-SDXXR/L

4刃 55°菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMF	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A10K-SDXXR/L07-D130	钢	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14	-16	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	钢	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14	-14	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	钢	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13	-13	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	钢	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13	-12	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E10M-SDXXR/L07-D130	硬质合金	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14	-16	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	硬质合金	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14	-14	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	硬质合金	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13	-13	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	硬质合金	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13	-12	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

**RE：标准圆角半径

注：右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。左手刀杆 (L) 与右手刀片 (R) 配合使用。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
A/E**-SDXXR/L...	SR34-514	T-7F

- 右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。
- 左手刀杆 (L) 与右手刀片 (R) 配合使用。



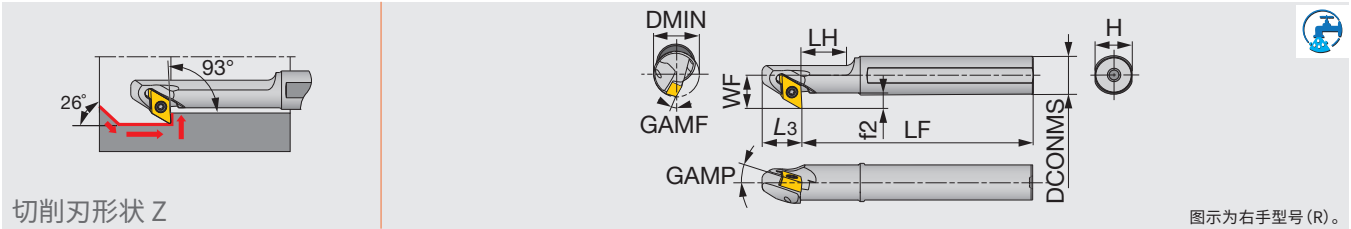
① 右手刀杆与左手刀片配合使用



② 左手刀杆与右手刀片配合使用

A/E-SDZXR/L

4刃 55°菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	Lf	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A12M-SDZXR/L07-D140	钢	14	12	10.5	150	30	13	11	4.5	-10	-14	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	钢	16	16	12.5	180	35	13	15	4.5	-10	-12.5	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
A20R-SDZXR/L07-D200	钢	20	20	14.5	200	40	13	18	4.5	-10	-10.5	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
E12Q-SDZXR/L07-D180	硬质合金	18	12	10.5	180	-	13	11	4.5	-11	-11	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
E16R-SDZXR/L07-D220	硬质合金	22	16	12.5	200	-	13	15	4.5	-11	-9	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m)

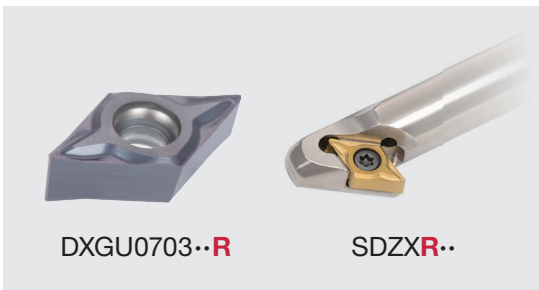
**RE：标准圆角半径

注：右手刀杆 (R) 与右手刀片 (R) 配合使用。左手刀杆 (L) 与左手刀片 (L) 配合使用。

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
A/E**-SDZXR/L...	SR34-514	T-7F

- ① 右手刀杆 (R) 与右手刀片 (R) 配合使用。
- ② 左手刀杆 (L) 与左手刀片 (L) 配合使用。

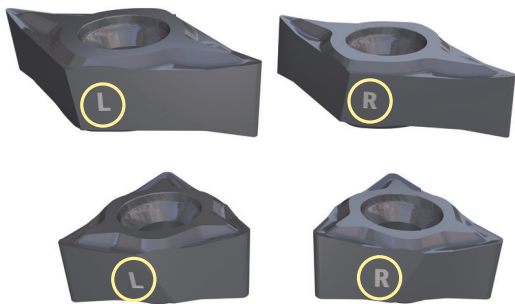


① 右手刀杆与右手刀片配合使用



② 左手刀杆与左手刀片配合使用

标记



已标注刀片方向
使用“R”或“L”

TurnLine - 刀片

- ：连续切削
- ◐：轻断续切削
- ✱：强断续切削

正角型
双面



六边形, 80°
带内冷孔

[illegible][illegible]

* 刀尖圆弧半径具有负公差。

●: 产品型号

●: 产品型号

100

- ：连续切削
- ◐：轻断续切削
- ✱：强断续切削



55°菱形
带内冷孔

[illegible][illegible]

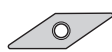
* 刀尖圆弧半径具有负公差。

●:产品型号

- ：连续切削
- ◐：轻断续切削
- ⊕：强断续切削

TurnLine - 刀片

双面



35°菱形
帶内冷孔

[illegible][illegible]

* 刀尖圆弧半径具有负公差。

●:产品型号

标准加工参数

用于外圆车削

应用	ISO	工件材料	优先级	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
用于Swiss型自动车床	P	低碳钢 SS400 等。 E275A 等。 碳钢 S45C等。 C45 等。 低合金钢 SCM415 等。 18CrMo4 等。 合金钢 SCM440 等。 42CrMo4 等。	高锋利度	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
			首选	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2	0.03 - 0.1
	M	不锈钢(奥氏体) SUS304 等。 X5CrNi18-9 等。 不锈钢(马氏体和铁素体) SUS430 等。 X6Cr17 等。 不锈钢(析出硬化)SUS630 等。 X5CrNiCuNb16-4 等。	首选	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
			注重抗冲击性	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2	0.03 - 0.1
用于小型数控车床	P	低碳钢 SS400 等。 E275A 等。 碳钢 S45C等。 C45 等。 低合金钢 SCM415 等。 18CrMo4 等。 合金钢 SCM440 等。 42CrMo4 等。	首选	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			注重表面质量	SS	NS9530	80 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			TS	NS9530	80 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		注重耐磨性	SS	GT9530	80 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2	
			TS	GT9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
M	不锈钢(奥氏体) SUS304 等。 X5CrNi18-9 等。 不锈钢(马氏体和铁素体)SUS430 等。 X6Cr17 等。 不锈钢(析出硬化)SUS630 等。 X5CrNiCuNb16-4 等。	首选	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2	
		注重抗冲击性	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	

标准加工参数

用于内孔车削

ISO	工件材料	材质			切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
		首选	注重表面质量 精加工	注重耐磨性 (高速)			
P	低碳钢 SS400, S25C 等。 E275A, C25 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	碳钢 S45C, S55C 等。 C45, C55 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	低合金钢 SCM415 等。 18CrMo4 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	合金钢 SCM440, SCr420 等。 42CrMo4, 20Cr4 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
M	不锈钢(奥氏体) SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 等。	AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	不锈钢(马氏体和铁素体) SUS430, SUS416 等。 X6Cr17, X20Cr13 等。	AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	不锈钢(沉淀硬化) SUS630 等。 X5CrNiCuNb16-4 等。	AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
K	灰铸铁 FC250 等。 250 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	球墨铸铁 FCD700 等。 600-3 等。	AH725	-	-	50 - 120	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
N	非铁金属 铝合金 等。	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	非铁金属 铜合金 等。	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3

材质

AH725



PREMIUMTEC
TUNGALOY

多功能的PVD涂层材质适用于加工不同的工件材料。
具有优异的耐磨性和抗崩损性。

SH725



用于锋利刃口的理想的PVD材质。
适用于小零件和精密零件的加工。

GT9530



PREMIUMTEC
TUNGALOY

涂层金属陶瓷材质采用优质涂层技术获得了优异的耐磨性。
在钢的高速精加工中获得卓越的性能。

NS9530



PREMIUMTEC
TUNGALOY

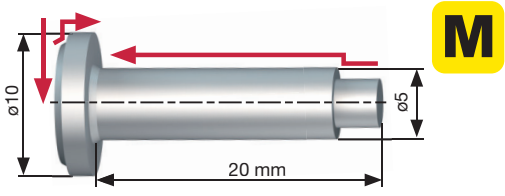
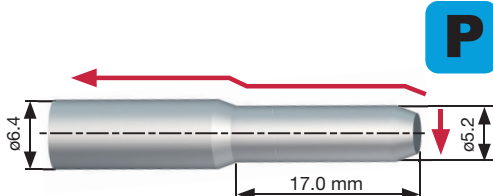
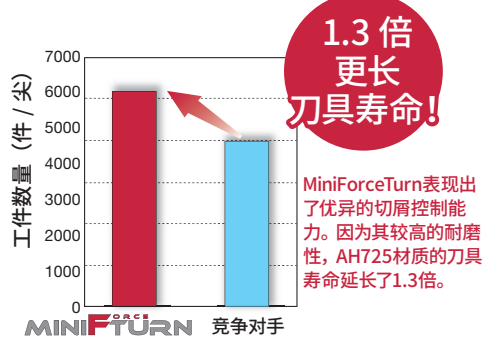
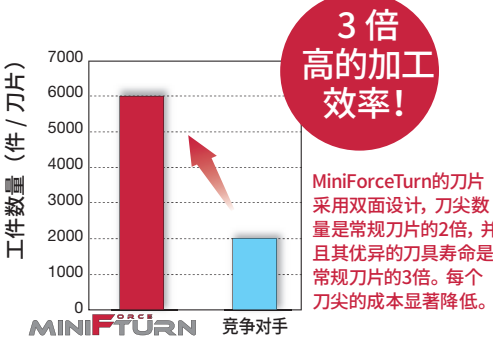
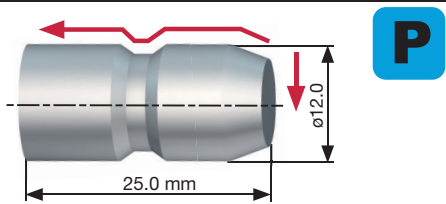
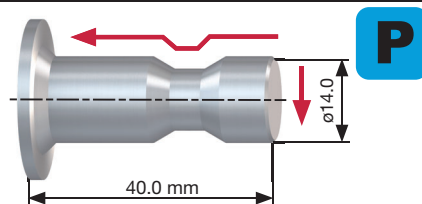
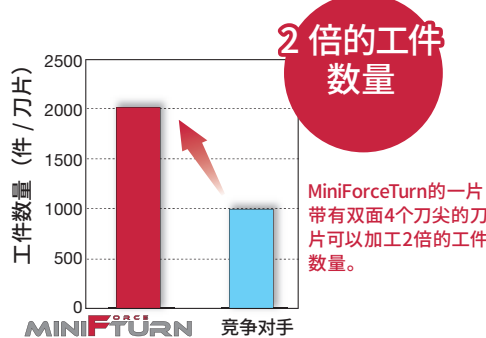
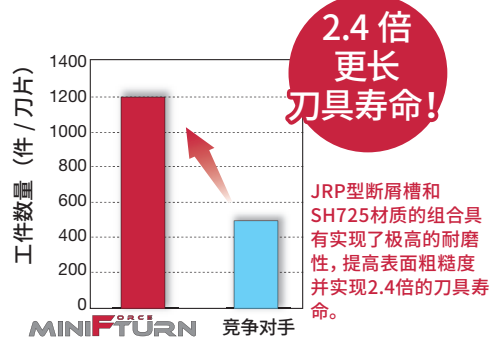
多功能的金属陶瓷材质具有优异的抗崩损性和耐磨性。
在钢的精加工应用中实现较长的刀具寿命和优异的表面精度。

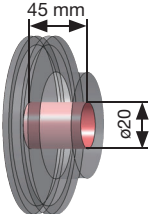
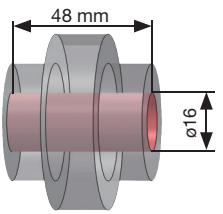
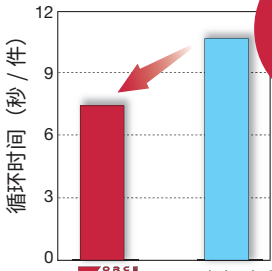
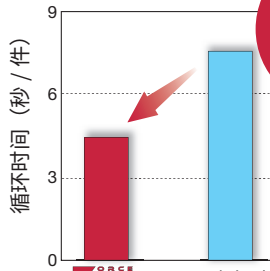
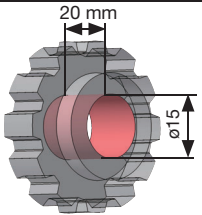
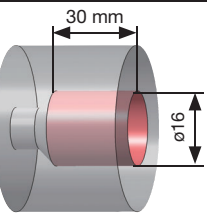
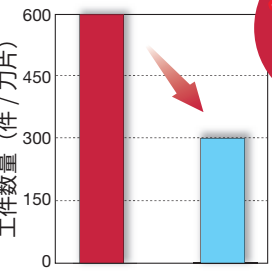
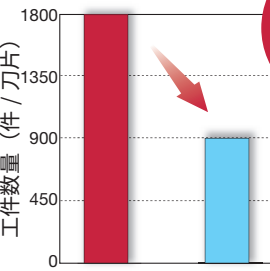
KS05F



微晶粒硬质合金很好的平衡了耐磨性和抗冲击性。
均匀的细晶粒结构有利于获得优异的耐磨性，抗崩损性和抗切屑粘附。

实例

工件类型		轴	轴
刀杆		JSDJ2XR1212X07	JSWL2XR1212X04
刀片		DXGU070301ML-JSS	WXGU040302ML-TS
材质		AH725	AH725
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9	S45C / C45
			
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	110 - 150 (外圆), 10 - 100 (端面)	66 - 80
	进给: f (mm/rev)	0.04 (外圆), 0.05 (端面)	0.15
	切深: ap(mm)	0.4 (外圆, 端面)	0.6
	加工	外圆, 端面	外圆
	冷却方式	湿式	湿式
结果			
		1.3 倍 更长 刀具寿命!	3 倍 高的加工 效率!
工件类型		轴	轴
刀杆		JSDJ2XR1212X07	JSVJ2XR1212X09
刀片		DXGU070301ML-JSS	VXGU090202MFLE-JRP
材质		AH725	SH725
工件材料		合金钢	低碳钢 (冷拔)
			
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	66 - 80	170
	进给: f (mm/rev)	0.15	0.03
	切深: ap(mm)	0.6	0.2
	加工	外圆	外圆
	冷却方式	湿式	湿式
结果			
		2 倍的工件 数量	2.4 倍 更长 刀具寿命!

工件类型		机床部件	机床部件
刀杆		A16Q-SWLXR04-D180	E12Q-SWLXR04-D140
刀片		WXGU040304L-TSW	WXGU040304L-TSW
材质		AH725	GT9530
工件材料		S45C / C45	SCM435 / 34CrMo4
			
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	160	200
	进给: f (mm/rev)	0.10 → 0.15	0.10 → 0.15
	切深: ap (mm)	0.5	0.2
	加工	连续切削	连续切削
	冷却方式	湿式	湿式
结果			
		减少加工时间 30%! MiniForceTurn即使在加工效率提高1.5倍的情况下也能获得与传统型刀具相同的表面精度。并且, MiniForceTurn能够减少加工循环时间, 提高30%的生产效率。	减少加工时间 30%! MiniForceTurn即使在使用1.5倍的进给速度条件下, 其修光刃刀片仍然能够实现与传统型刀具一样优异的表面精度。
工件类型		机床部件	机床部件
刀杆		A10K-SWLXR04-D120	A12M-SDXXR04-D140
刀片		WXGU040302L-SS	DXGU070304L-TS
材质		KS05F	KS05F
工件材料		CAC406 /	A5056 (Al - Mg)
			
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	70	200
	进给: f (mm/rev)	0.1	0.1
	切深: ap (mm)	1.0	1.0
	加工	连续切削	连续切削
	冷却方式	湿式	湿式
结果			
		提高刀具寿命 200%! MiniForceTurn带有6个刀尖的刀片, 每片加工了720件工件, 比现有刀具提高了2倍。	提高刀具寿命 200%! MiniForceTurn获得了与其它品牌带有3个正角型刀尖的刀片相同的刀具寿命。拥有6个刀尖, 刀尖数量是传统刀具的2倍, 使MiniForceTurn的每个刀片加工的工件数量提高2倍。

总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司
ADD: 上海市闸北区江场三路 88 号 401 室
TEL : 021-36321879 36321880
FAX : 021-36321918

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

广州分公司
ADD: 广州市番禺区沙头街禺山西路 329 号
4 座 1 栋 1410 单元
TEL : 020-38395085 38395116
FAX : 020-38395106

成都办事处
ADD: 四川省成都市高新区天府二街复城国际
广场 T4 栋 2701 号
TEL : 028-61500820
FAX : 028-61500821

天津分公司
ADD: 天津市河西区怒江道北侧创智东园
2 号楼 1007 室
TEL : 022-83709199
FAX : 022-83709198

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 号
TEL : 029-88861380
FAX : 029-88861379



www.tungaloy.com/cn

follow us at:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

To see this product in action visit:

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



DOWNLOAD
Dr. Carbide App



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26