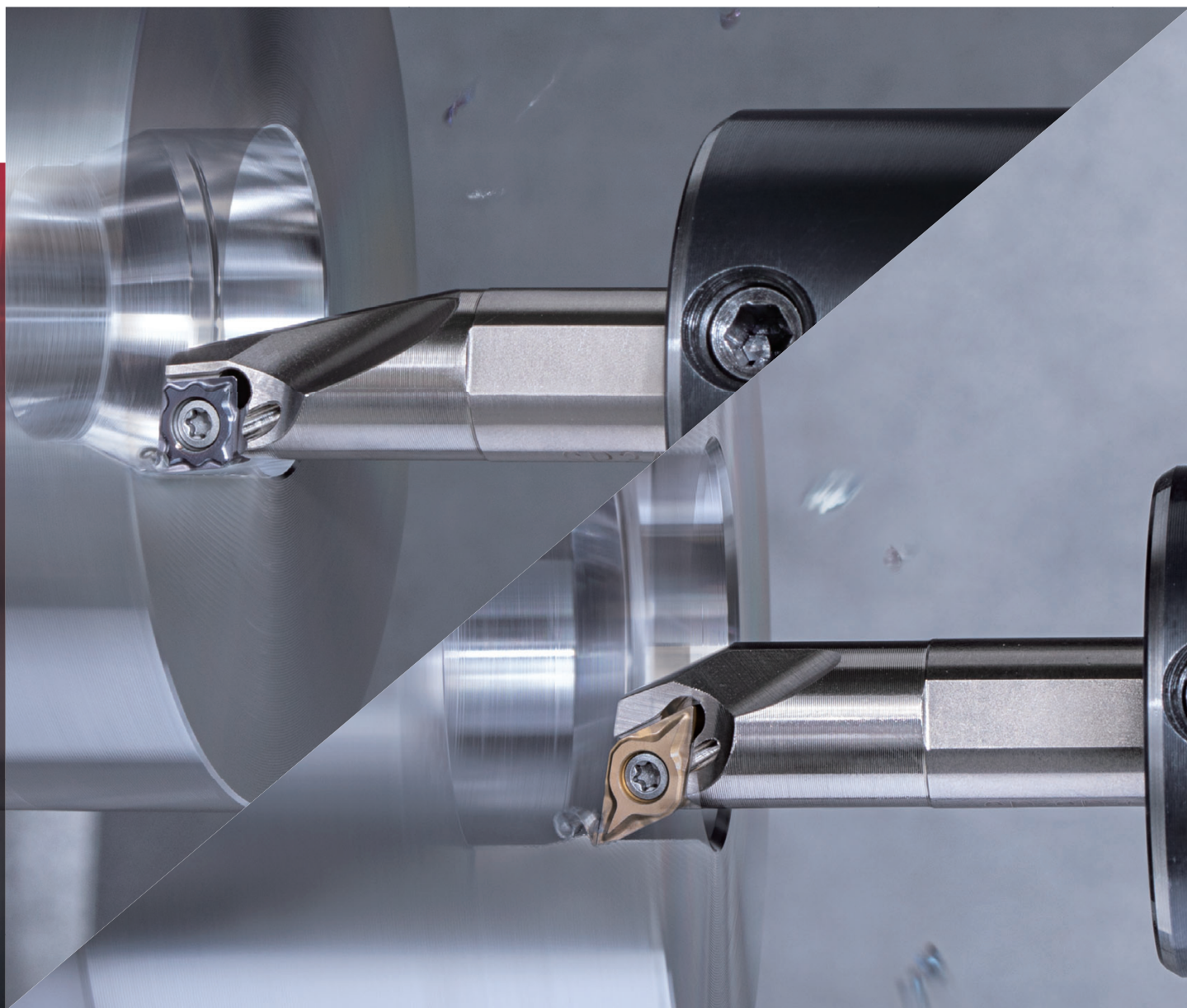


MINI^{FORCE}TURN

Tungaloy Report No. 417S1-C

经济型双面 M 级正角刀片扩充





更多信息

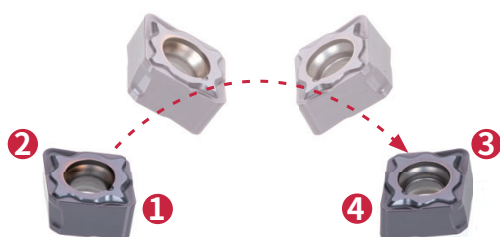
新型 CXMU 刀片和 DXMU 刀片扩充

经济型双面 M 级正角刀片

New

CXMU 刀片

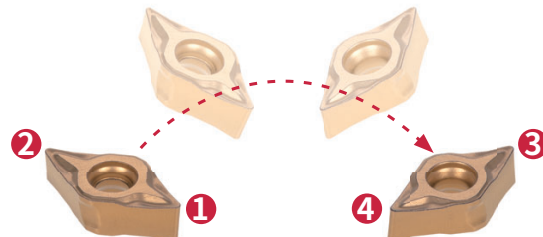
4 刀尖，80°菱形
断屑槽：TS



New

DXMU 刀片

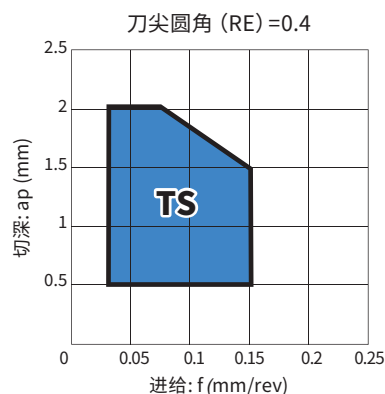
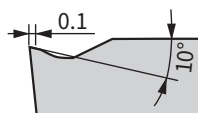
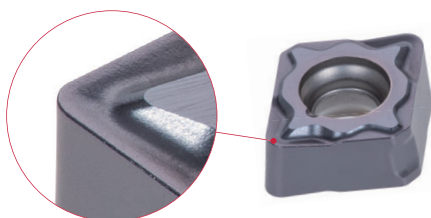
4 刀尖，55°菱形
断屑槽：TS



应用范围

TS 断屑槽

精加工至半精加工的首选断屑槽
出色的切屑控制
适合小零件加工



切屑控制

P

切深: ap (mm)	ap/f	0.05	0.1	0.15	0.2
		进给: f (mm/rev)			
2					
1.5					
1					
0.5					

工件 : S45C / C45
刀片 : CXMU060304L-TS T9215
刀杆 : A12M-SCLXR06-D140
切削速度 : $V_c = 150$ m/min
镗孔深度 : $H = 36$ mm (L/D = 3)
冷却方式 : 湿式 (内冷)

M

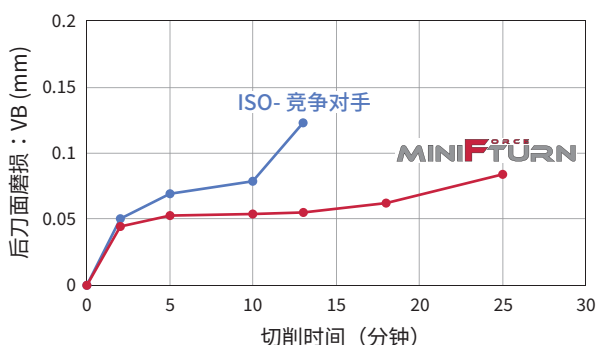
切深: ap (mm)	ap/f	0.05	0.075	0.1	0.15
		进给: f (mm/rev)			
1.5					
1					
0.5					
0.25					

工件 : SUS304 / X5CrNi18-9
刀片 : CXMU060304L-TS AH8015
刀杆 : A12M-SCLXR06-D140
切削速度 : $V_c = 80$ m/min
镗孔深度 : $H = 36$ mm (L/D = 3)
冷却方式 : 湿式 (内冷)

材质

材质	适用的工件材料	特征
PREMIUMTEC New T9215	P M K	兼具良好的耐磨性和抗崩刃性 钢件加工首选 在宽的应用范围内具有良好的通用性
PREMIUMTEC New T9225	P	半精加工至粗加工首选 - 较高的抗崩损性
PREMIUMTEC AH8015	P M K S	在耐磨性与抗崩损性之间取得了绝佳平衡的 PVD 涂层材质 不锈钢和耐热合金加工的首选
PREMIUMTEC AH725	P M K	- 多功能的 PVD 涂层材质适用于加工不同的工件材料。 体现了耐磨性和抗崩性的绝佳平衡

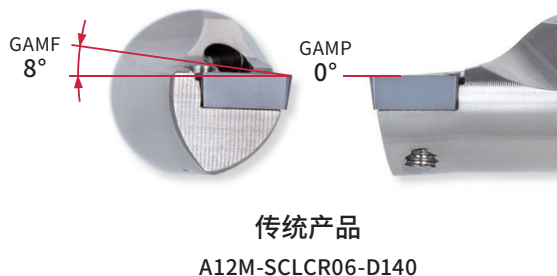
TOOL LIFE



刀片 : DXMU070304L-TS T9215 (MiniForce-Turn)
竞争 PVD-P15 材质 DCMT070204 刀片
刀杆 : A20R-SDXXR07-D240 (MiniForce-Turn)
A20R-SDUCR11-D270 (ISO)
工件材料 : SCM440 / 42CrMo4
切削速度 : $V_c = 250$ m/min
进给量 : $f = 0.1$ mm/rev
切深 : $a_p = 1$ mm
冷却方式 : 湿式

相比竞争对手的ISO正角PVD材质刀片, M级
MiniForce-Turn刀片结合T9215材质实现良好的耐磨性

大前角, 低切削力加工



切削性能

出色的抗振性能

工件 : S45C / C45
刀片 : CXMU060304L-TS AH725
刀杆 : A12M-SCLXR06-D140
切削速度 : $V_c = 150$ m/min
悬伸长度 : 36 mm (L/D = 3)
冷却方式 : 湿式 (内冷)

MINIFÖRTURN

切深 a_p (mm)	2	OK	OK	OK	OK
	1.5	OK	OK	OK	OK
	1	OK	OK	OK	OK
	0.5	OK	OK	OK	OK
a_p/f	0.05	0.1	0.15	0.2	
	进给: f (mm/rev)				

=

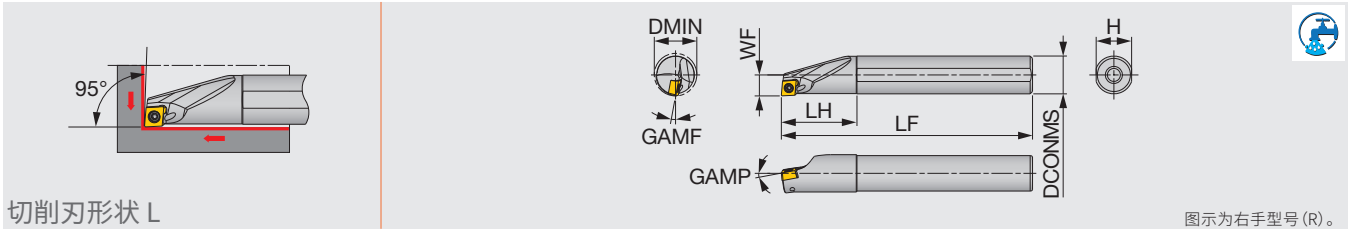
正角刀片, M级

切深 a_p (mm)	2	OK	OK	OK	OK
	1.5	OK	OK	OK	OK
	1	OK	OK	OK	OK
	0.5	OK	OK	OK	OK
a_p/f	0.05	0.1	0.15	0.2	
	进给: f (mm/rev)				

New

A/E-SCLXR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于CXMU刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A10K-SCLXR/L06-D120	钢	12	10	6	125	20	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A12M-SCLXR/L06-D140	钢	14	12	7	150	24	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A16Q-SCLXR/L06-D180	钢	18	16	9	180	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A20R-SCLXR/L06-D220	钢	22	20	11	200	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E10M-SCLXR/L06-D120	硬质合金	12	10	6	150	25	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E12Q-SCLXR/L06-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E16R-SCLXR/L06-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E20S-SCLXR/L06-D220	硬质合金	22	20	11	250	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m) **RE: 标准圆角
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	锁紧螺钉	扳手
	A/E**SCLXR/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。

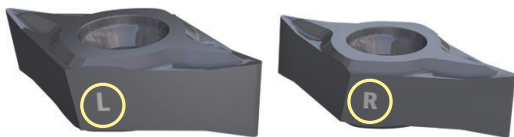


① 右手刀杆与左手刀片配合使用



② 左手刀杆与右手刀片配合使用

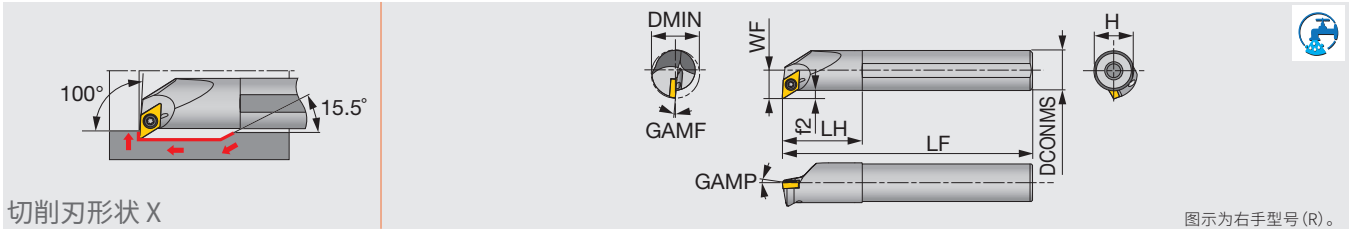
刀片方向标记



请从后刀面上确认刀片方向

A/E-SDXXR/L

螺钉锁紧式镗杆, 用于 CXMU 和 DXMU 刀片



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

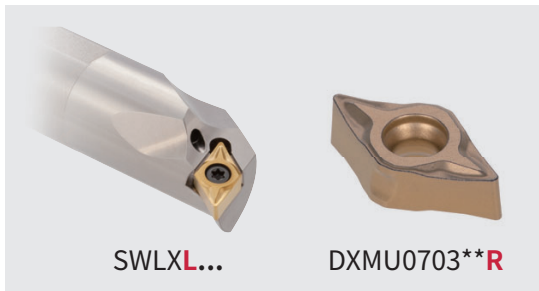
* 扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m) **RE: 标准圆角
注: 右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。左手刀杆 (L) 与右手刀片 (R) 配合使用。

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

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



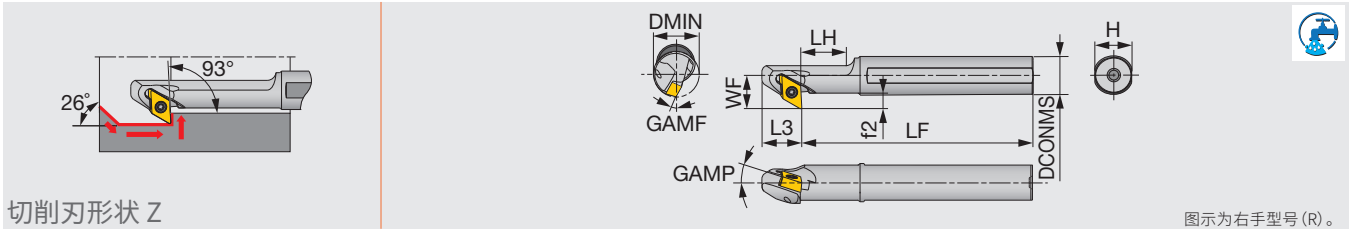
① 右手刀杆与左手刀片配合使用



② 左手刀杆与右手刀片配合使用

A/E-SDZXR/L

螺钉锁紧式镗杆, 用于 CXMU 和 DXMU 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	DXMU/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	DXMU/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	DXMU/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	DXMU/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	DXMU/DXGU0703**R/L...	0.9

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m) **RE: 标准圆角
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	锁紧螺钉	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

标准加工条件

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	第二选择			
P	低碳钢/低合金钢	T9215	-	120 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		AH8015	-	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	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/合金钢	T9215	-	80 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		AH8015	-	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	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)	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	不锈钢(马氏体和铁素体)	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	不锈钢(沉淀硬化)	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
K	灰铸铁	T9215	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	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	T9215	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	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
N	铝合金	KS05F	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	铜合金	KS05F	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
S	钛合金	AH8015	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	镍基合金	AH8015	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
H	淬火钢	BXA20	-	50 - 220	0.12 - 0.8	0.1 - 0.3
		-	BXA10	50 - 220	0.12 - 0.8	0.1 - 0.3



www.tungaloy.com/cn
follow us at:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan
www.youtube.com/tungaloycorporation

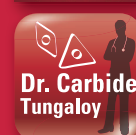


AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Distributed by:



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



Produced from Recycled paper

五月 2021 (TJ)