

TurnLine

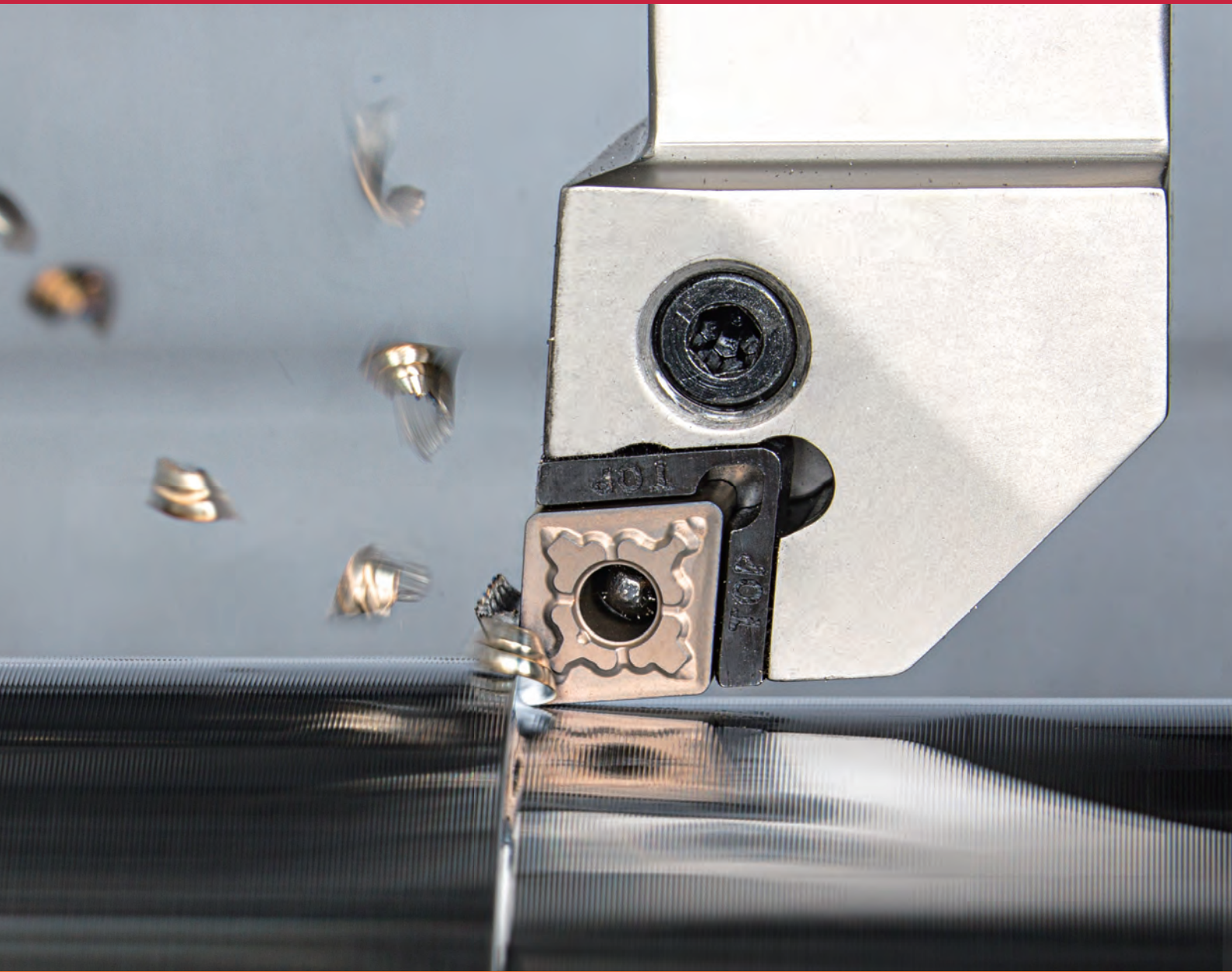
ISO<sup>Eco</sup>TURN

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

Tungaloy Report No. 426-C



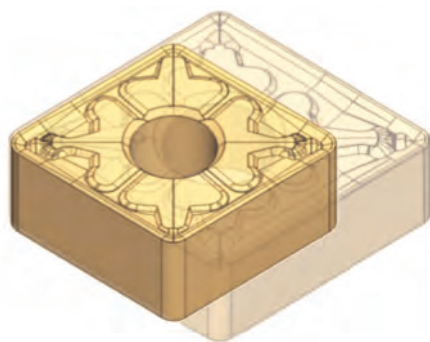
# 使用刀夹组件无需更换刀杆就可使用 ISO-EcoTurn 刀片



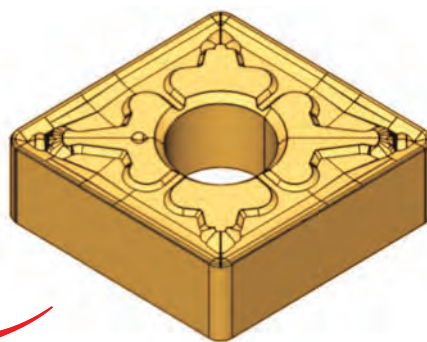
**INDUSTRY 4.0**  
*FEED the SPEED!*



工 加 速 倍



**ISO ETURN**  
CNMG090408E 型







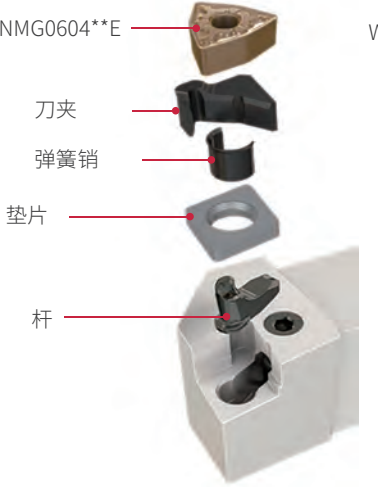

常规尺寸刀片  
CNMG120408 型



**成本效益：**  
相同的切削性能，更小尺寸的刀片

## ISO-EcoTurn 小尺寸刀片 具有经济优势

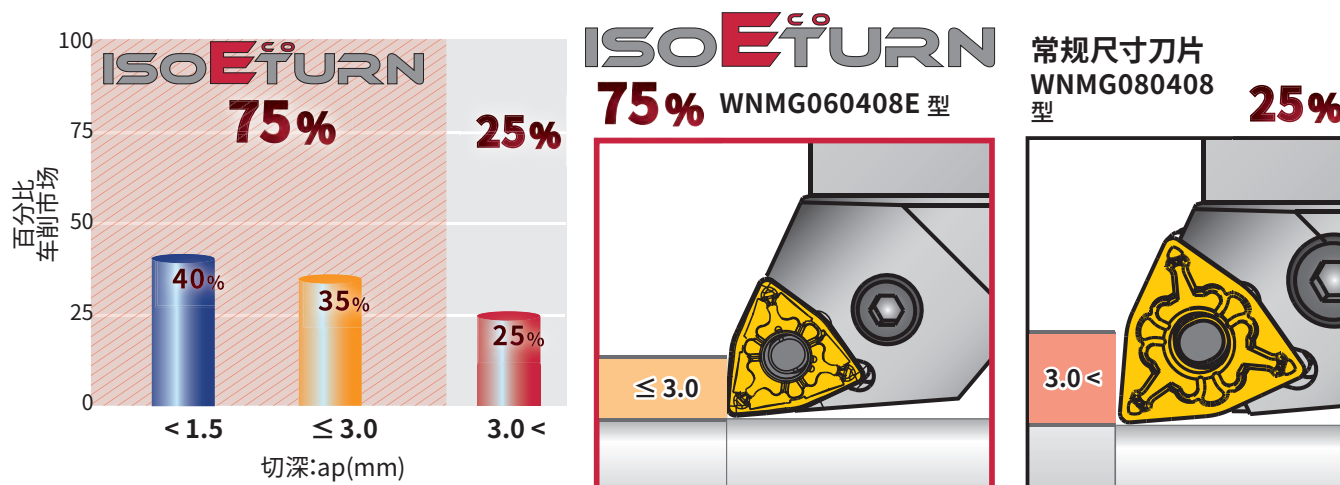
刀夹组件允许更灵活地使用ISO-EcoTurn刀片，并能够充分利用其成本效益和生产效率的潜力

适用组合	CNMG1204... ↓ ISO-EcoTurn CNMG0904**E	CNMG1204... ↓ ISO-EcoTurn WNMG0604**E	WNMG0804... ↓ ISO-EcoTurn WNMG0604**E
刀夹组件 + ISO-EcoTurn 刀片	 <p><b>New</b></p>	 <p><b>New</b></p>	 <p><b>New</b></p>
细节 刀夹组件	 <p>           CNMG0904**E            刀夹            弹簧销            垫片            杆         </p>	 <p>           WNMG0604**E            刀夹            弹簧销            垫片            杆         </p>	 <p>           WNMG0604**E            刀夹            弹簧销            垫片            杆         </p>
刀夹组件	AD-CL-4/3-SET AD-CL-4/3-SET-S	AD-CL-4/3-W-SET	AD-WL-4/3-SET
适用刀杆	PCLNR/L**12	PCLNR/L**12	PWLNLR/L**08

注意：11 页如何安装刀夹组件。刀夹组件不能安装在泰珂洛的 P- 型刀杆上。  
此产品可能符合出口贸易管制令。  
当你出口此产品时，你可能需要向你所在国家的主管部门申请出口许可证。

## 超过75%的车削市场使用3mm以下的切深

\*基于泰珂洛刀具的市场调研数据。



## 切屑控制

ISO-EcoTurn刀片与常规尺寸规格刀片槽型相同，在切深小于3mm的情况下，具有相同的切屑控制性能。

工件 : S45C / C45  
 切削速度 :  $V_c = 200 \text{ m/min}$   
 冷却方式 : 湿式

**ISO ETURN**  
CNMG090408E-TM

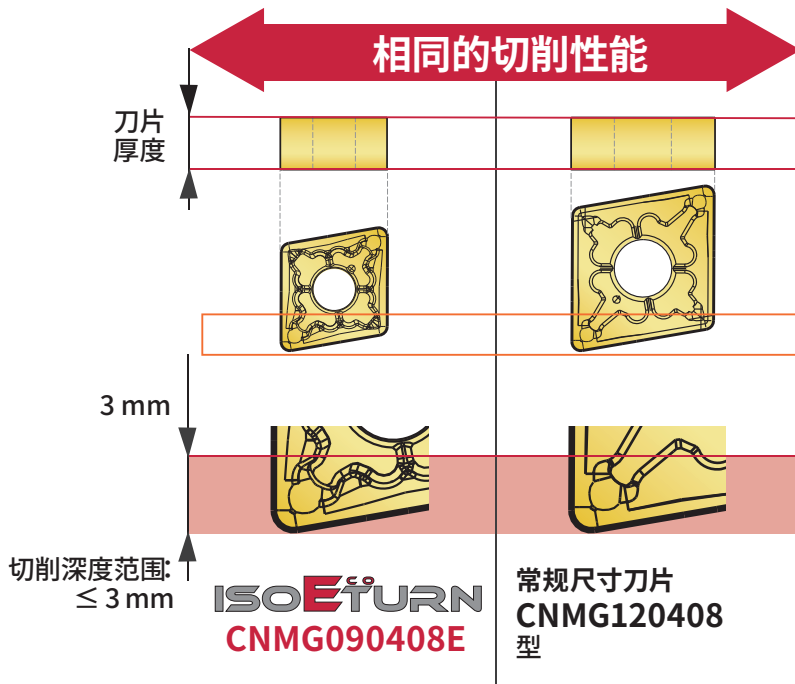
切深: ap(mm)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
条件		0.10	0.15	0.20	0.30	0.40
进给: f (mm/rev)						

**常规尺寸刀片**  
CNMG120408-TM

切深: ap(mm)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
条件		0.10	0.15	0.20	0.30	0.40
进给: f (mm/rev)						

## 相同的刀片切削性能

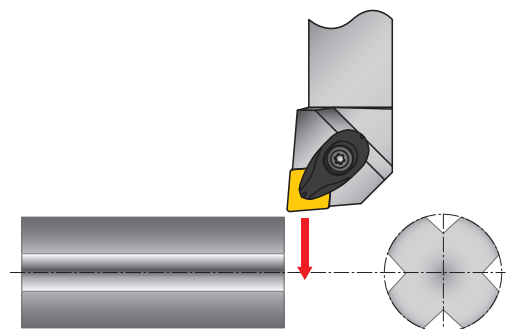
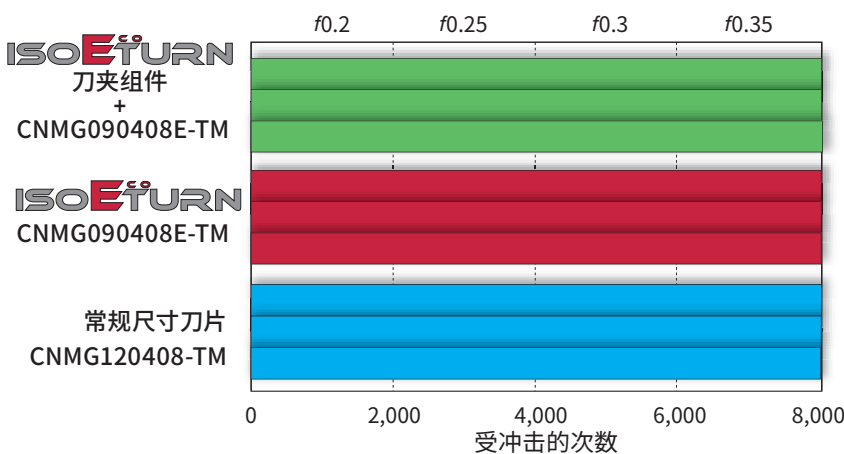
ISO-EcoTurn与常规尺寸刀片对比



ISO-EcoTurn刀片的厚度、槽型与泰珂洛常规刀片相同。在切深小于3mm的情况下，切削性能与常规尺寸刀片相同，包括在切屑控制方面。

## 抗崩损性

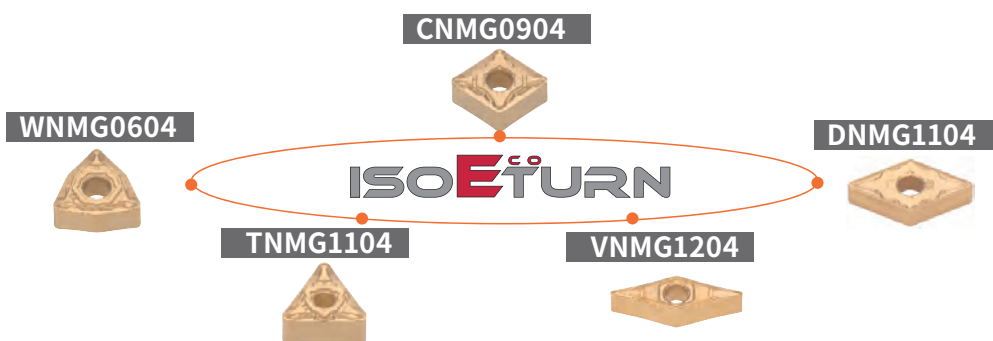
即使使用了刀夹组件，ISO-EcoTurn也保留了与标准刀片相同的厚度，以保证抗崩损性。



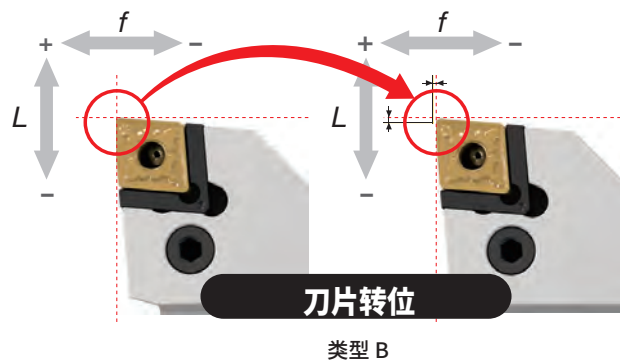
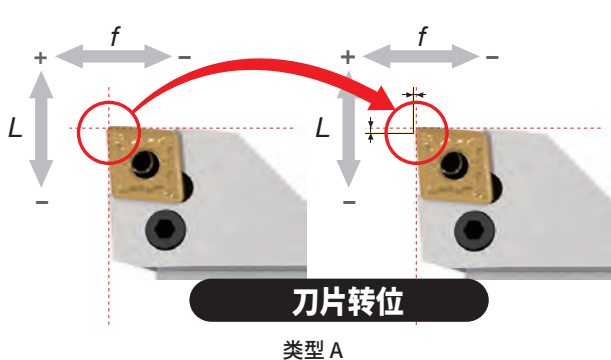
工件 : S45C / C45  
 切削速度 :  $V_c = 150$  m/min  
 进给量 :  $f = 0.2 - 0.35$  mm/rev  
 切深 :  $a_p = 3.0$  mm  
 加工工艺 : 端面车削(断续加工)  
 冷却方式 : 湿式

## ISO-EcoTurn完整的车削加工解决方案

用于宽范围的车削加工。



### 转位精度



型	刀杆	刀片	刀夹组件	f方向(μm)	L方向(μm)
A: <b>ISO-EcoTurn</b>	PCLNR**09	CNMG090412E-TM	-	1	2
B: <b>ISO-EcoTurn</b> + 刀夹组件	PCLNR**12	CNMG090412E-TM	AD-CL-4/3-SET	1.7	2.5
C: 其它品牌的 P- 型 刀杆	PCLNR**12	CNMG120412-TM	-	2	4

## 材质&槽型

### T9200 SERIES (CVD)

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

- T9205 : 良好的耐磨性
- T9215 : 钢件加工首选
- T9225 : 该材质很好的平衡了耐磨性和抗崩损韧性

### NS9530 & GT9530 (金属陶瓷) (涂层金属陶瓷)

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

- NS9530 : 适合精加工到半精加工
- GT9530 : 良好的表面精加工质量

### AH600 SERIES (PVD)

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

- AH630 : 不锈钢加工中良好的耐磨性和抗崩性
- AH645 : 不锈钢加工中具有良好的抗崩性能

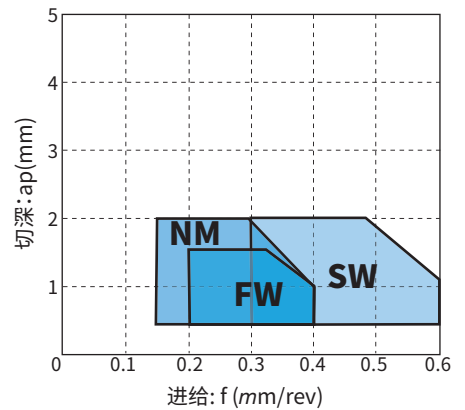
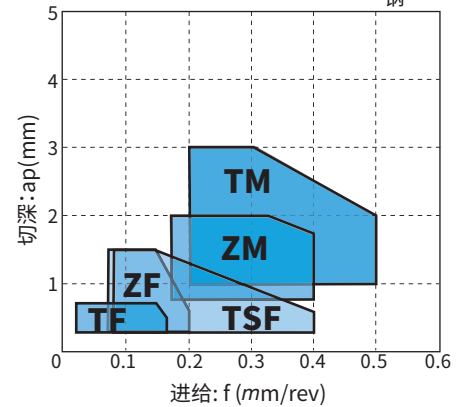
### T6100 SERIES (CVD)

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

- T6210 : 高速切削中具有良好的耐磨性
- T6130 : 高速半精加工中具有良好的耐磨性

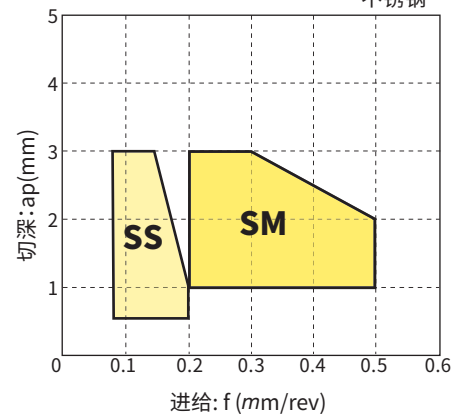
**P**

钢



**M**

不锈钢





材质&槽型

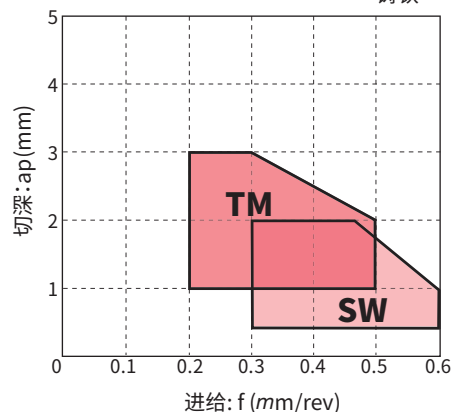
**T5100 SERIES (CVD)**

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

**T5115** : 在从连续到断续切削宽范围的应用中实现稳定加工



铸铁



**T515 (CVD)**

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

**T515** : 即便是在高速切削中也有良好的耐磨性

**AH8000 SERIES (PVD)**

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

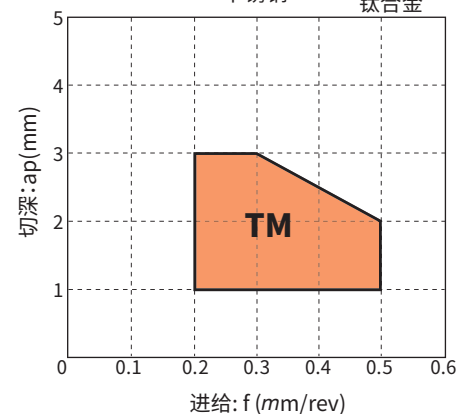
**AH8015** : 具有良好的耐磨性和抗刀尖熔敷性能



不锈钢



耐热合金和钛合金



**AH120 (PVD)**

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

**AH120** : 适用于常规切削条件下钢, 不锈钢, 铸铁和耐热合金的加工



钢



不锈钢



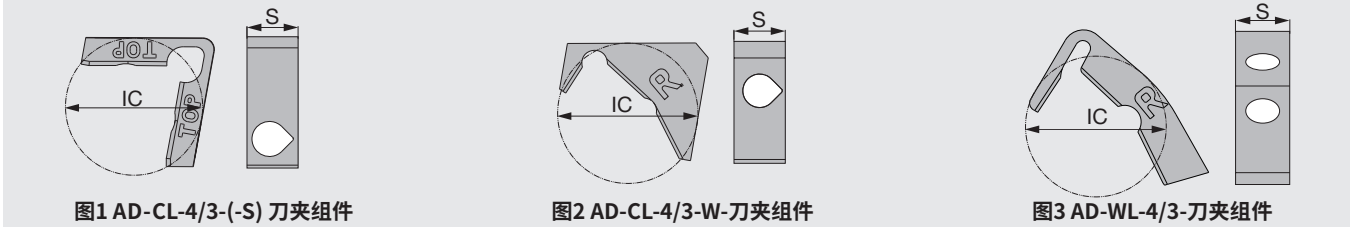
铸铁



耐热合金和钛合金

## AD-\*L-4/3-\* -SET

### ISO-EcoTurn刀片用刀夹组件



型号	IC	S	刀片	图.
AD-CL-4/3-SET	12.7	4.72	CNM**0904**E	1
AD-CL-4/3-SET-S	12.7	4.72	CNM**0904**E	1
AD-CL-4/3-W-SET	12.7	5	WNM**0604**E	2
AD-WL-4/3-SET	12.7	5	WNM**0604**E	3

刀夹组件不能安装在泰珂洛的 P- 型刀杆上。

备件	型号	刀夹	杆	扳手
	AD-CL-4/3-SET	AD-CL-4/3	LR4/3	HW3.0/5
	AD-CL-4/3-SET-S	AD-CL-4/3	LR4/3-T	HW3.0/5
	AD-WL-4/3-SET	AD-WL-4/3	LR4/3	HW3.0/5
	AD-CL-4/3-W-SET	AD-CL-4/3-W	LR4/3	HW3.0/5

垫片	弹簧销
TCN423	-
TWN423	-
LSC42-ECO D30	LSP4

不包括垫片和弹簧销

## 如何安装刀夹组件

- ①从使用的刀杆上拆除垫片板和杠杆 (P 型：杠杆式)。
- ②安装杠杆→垫片板→弹簧销→刀夹。  
注意：使用扳手可轻松安装弹簧销。
- ③补偿刀尖位置。
- ④准备就绪可以加工。



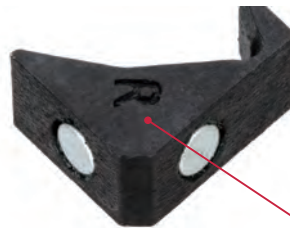
刀夹用于  
CNMG12 ⇒ Eco CNMG09



刀夹用于  
CNMG12 ⇒ Eco WNMG06

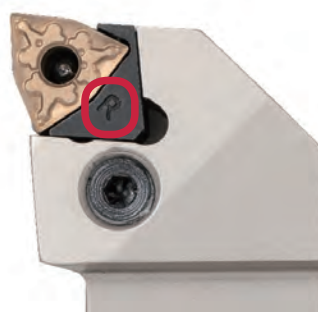


刀夹用于  
WNMG08 ⇒ Eco WNMG06



当使用右手刀片时请确保放置“R”一侧面朝上。

◆确保右手和左手刀片的 TOP 一侧面朝上放置。



注意：刀夹组件不能安装在泰珂洛的 P-型刀杆上。  
此产品可能符合出口贸易管制令。  
当你出口此产品时，你可能需要向你所在国家的主管部门申请出口许可证。

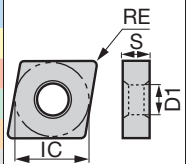
## 刀片 负前角形式

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✳: 强断续切削

# CN

菱形, 80°  
带内冷孔

材料	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 非铁金属	S 耐热合金	H 硬材料	涂层	涂层金属陶瓷	金属陶瓷
●	●●●●✳	●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●	●●●●	●●●●	●●
◐							●●●●	●●●●	●●
✳	●●●●✳						●●●●	●●●●	●●
●		●●							
◐									
✳									
●		●●							
◐									
✳									
●									
◐									
✳									



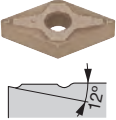
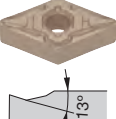
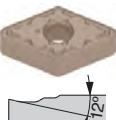
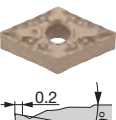
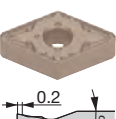
用途	断屑槽	型号	涂层										涂层金属陶瓷		金属陶瓷		尺寸 (mm)							
			T9205	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1	
精密加工	 12°	TF CNMG090402E-TF	●	●																0.2	9.525	4.76	3.81	
		CNMG090404E-TF	●	●																	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TF	●	●																	0.8	9.525	4.76	3.81
精加工	 13°	TSF CNMG090402E-TSF		●	●							●	●							0.2	9.525	4.76	3.81	
		CNMG090404E-TSF		●	●		▲	▲				●	●		●	●		●		0.4	9.525	4.76	3.81	
		CNMG090408E-TSF		●	●		▲	▲				●	●		●	●		●		0.8	9.525	4.76	3.81	
精加工 (修光刃)	 7.5°	FW CNMG090404E-FW	●	●	●	▲	▲	▲								●		●	0.4	9.525	4.76	3.81		
		CNMG090408E-FW *修光刃	●	●	●	▲	▲	▲								●		●		0.8	9.525	4.76	3.81	
精加工	 7°	ZF CNMG090404E-ZF		●	●		▲	▲												0.4	9.525	4.76	3.81	
精加工 (修光刃) 到半精加工	 7°	SW CNMG090408E-SW	●	●	●	▲	▲	▲						●						0.8	9.525	4.76	3.81	
		CNMG090412E-SW *修光刃	●	●	●	▲	▲	▲						●							1.2	9.525	4.76	3.81

- : 新
- ▲: 阵容



●：连续切削  
 ●：轻断续切削  
 \*：强断续切削

## 刀片 负前角形式

DN		材料											涂层			涂层金属陶瓷		金属陶瓷	尺寸 (mm)										
		P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 非铁金属	S 耐热合金	H 硬材料	T9205	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1	
精密加工	TF 	DNMG110402E-TF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		DNMG110404E-TF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DNMG110408E-TF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
精加工	TSF 	DNMG110402E-TSF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		DNMG110404E-TSF	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DNMG110408E-TSF	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DNMG110412E-TSF	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
精加工 (修光刃)	FW 	DNMG110404E-FW	●	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		DNMG110408E-FW	●	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
精加工	ZF 	DNMG110404E-ZF	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
精加工 (修光刃到半精加工)	SW 	DNMG110408E-SW	●	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		DNMG110412E-SW	●	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

●：新  
 ▲：阵容

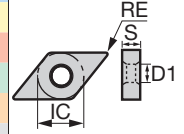
参考页： 外圆刀杆 → P.24 - 内孔刀杆 → P.39 -

## 刀片 负前角形式

●: 连续切削  
◐: 轻断续切削  
⊛: 强断续切削

# DN

55°菱形带内冷孔



用途	断屑槽	型号	涂层										涂层金属陶瓷		金属陶瓷	尺寸 (mm)							
			T9205	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
精加工		<b>SS</b> DNMG110404E-SS	●	●	●	◐	◐	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-SS								●	●								0.8	9.525	4.76	3.81	
半精加工		<b>TM</b> DNMG110404E-TM	●	●		▲	▲				●	●							0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408E-TM	●	●		▲	▲				●	●							0.8	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110412E-TM	●	●		▲	▲				●	●							1.2	9.525	4.76	3.81	
到半精加工		<b>ZM</b> DNMG110408E-ZM	●	●		▲	▲											0.8	9.525	4.76	3.81		
半精加工		<b>SM</b> DNMG110404E-SM						●	●	●								0.4	9.525	4.76	3.81		
		DNMG110408E-SM						●	●	●								0.8	9.525	4.76	3.81		
到半精加工		- DNMA110404E											●					0.4	9.525	4.76	3.81		
		DNMA110408E											●					0.8	9.525	4.76	3.81		
		DNMA110412E											●					1.2	9.525	4.76	3.81		

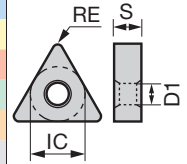
●: 新  
▲: 阵容

## 刀片 负前角形式

● : 连续切削  
 ● : 轻断续切削  
 \* : 强断续切削

### TN

三角形, 60°  
带内冷孔



用途	断屑槽	型号	涂层											涂层金属陶瓷		金属陶瓷	尺寸 (mm)					
			T9205	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S
精密加工		<b>TF</b> TNMG110402E-TF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					0.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG110404E-TF	●	●															0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-TF	●	●															0.8	6.35	4.76	2.26
精加工		<b>TSF</b> TNMG110402E-TSF	●	●														0.2	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110404E-TSF	●	●	▲	▲									●	●	●	0.4	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110408E-TSF	●	●	▲	▲									●	●	●	0.8	6.35	4.76	2.26	
精加工 (修光刃)		<b>FW</b> TNMG110404E-FW	●			▲												0.4	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110408E-FW	●			▲													0.8	6.35	4.76	2.26
精加工 (修光刃) 到半精加工		<b>SW</b> TNMG110408E-SW	●			▲												0.8	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110412E-SW	●			▲													1.2	6.35	4.76	2.26

● : 新  
 ▲ : 阵容

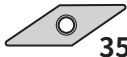




## 刀片 负前角形式

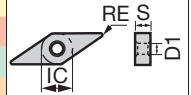
- : 连续切削
- ◐ : 轻断续切削
- ✳ : 强断续切削

# VN



35°菱形  
带内冷孔

P	钢	●	●	●	●	✳	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	不锈钢	●	●				●	●	●	✳	●	●												
K	铸铁	●	●	●	●	●																		
N	非铁金属																							
S	耐热合金																							
H	硬材料																							



进给	断屑槽	型号	涂层											涂层金属陶瓷		金属陶瓷	尺寸 (mm)						
			T9205	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
精密加工		<b>TF</b> VNMG120402E-TF	●	●															0.2	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120404E-TF	●	●																0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-TF	●	●																0.8	7.15	4.76	3.81
精加工		<b>TSF</b> VNMG120402E-TSF	●	●	▲	▲									●	●	●		0.2	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120404E-TSF	●	●	▲	▲									●	●	●		0.4	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120408E-TSF	●	●	▲	▲									●	●	●		0.8	7.15	4.76	3.81	
精加工		<b>SS</b> VNMG120404E-SS						●	●	●	●								0.4	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120408E-SS						●	●	●	●								0.8	7.15	4.76	3.81	
半精加工		<b>TM</b> VNMG120404E-TM	●	●	▲	▲													0.4	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120408E-TM	●	●	▲	▲														0.8	7.15	4.76	3.81
半精加工		<b>SM</b> VNMG120404E-SM						●	●	●	●								0.4	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120408E-SM						●	●	●	●								0.8	7.15	4.76	3.81	
到半精加工		- VNMA120404E												●					0.4	7.15	4.76	3.81	
		VNMA120408E												●					0.8	7.15	4.76	3.81	

● : 新  
▲ : 阵容

参考页： 外圆刀杆 → P.26 - 内孔刀杆 → P.40

## 刀片 负前角形式

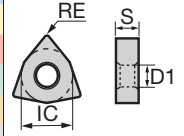
- ：连续切削
- ◐：轻断续切削
- ✱：强断续切削

# WN



凸三角形, 80°  
带内冷孔

	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 非铁金属	S 耐热合金	H 硬材料	T9205	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115	GT9530	AT9530	NS9530	
●	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
◐																								
✱																								



用途	断屑槽	型号	涂层										涂层金属陶瓷		金属陶瓷	尺寸 (mm)														
			T9205	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1							
精密加工		<b>TF</b> WNMG060402E-TF	●	●																					0.2	9.525	4.76	3.81		
		WNMG060404E-TF	●	●																							0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TF	●	●																								0.8	9.525	4.76
精加工		<b>TSF</b> WNMG060402E-TSF	●	●													●	●									0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-TSF	●	●		▲	▲										●	●		●							0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TSF	●	●		▲	▲										●	●		●							0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-TSF	●	●		▲	▲										●	●		●							1.2	9.525	4.76	3.81
精加工 (修光刃)		<b>FW</b> WNMG060404E-FW	●	●	▲	▲	▲													●			●			0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408E-FW	●	●	▲	▲	▲														●			●			0.8	9.525	4.76	3.81
精加工		<b>ZF</b> WNMG060404E-ZF	●	●		▲	▲																			0.4	9.525	4.76	3.81	
精加工 (修光刃到半精加工)		<b>SW</b> WNMG060408E-SW	●	●	▲	▲	▲												●							0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060412E-SW	●	●	▲	▲	▲												●							1.2	9.525	4.76	3.81	

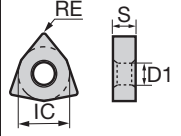
●：新  
▲：阵容

## 刀片 负前角形式

- : 连续切削
- ◐ : 轻断续切削
- ✱ : 强断续切削

# WN

凸三角形, 80°  
带内冷孔



用途	断屑槽	型号	涂层										涂层金属陶瓷		金属陶瓷	尺寸 (mm)								
			T9205	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1	
精加工		<b>SS</b> WNMG060404E-SS		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408E-SS		●	●						●	●	●	●	●				●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060412E-SS		●	●						●	●	●	●	●				●	1.2	9.525	4.76	3.81	
半精加工		<b>TM</b> WNMG060404E-TM		●	●		▲	▲				●	●						0.4	9.525	4.76	3.81		
		WNMG060408E-TM		●	●		▲	▲				●	●						●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060412E-TM		●	●		▲	▲				●	●						●	1.2	9.525	4.76	3.81	
精加工到半精加工		<b>NM</b> WNMG060412E-NM		●			▲												1.2	9.525	4.76	3.81		
		<b>ZM</b> WNMG060408E-ZM		●	●		▲	▲												0.8	9.525	4.76	3.81	
半精加工		<b>SM</b> WNMG060404E-SM							●	●	●								0.4	9.525	4.76	3.81		
		WNMG060408E-SM							●	●	●								●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060412E-SM							●	●	●								●	1.2	9.525	4.76	3.81	
到半精加工		- WNMA060404E																	●	0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMA060408E																		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMA060412E																		●	1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMA060416E																		●	1.6	9.525	4.76	3.81

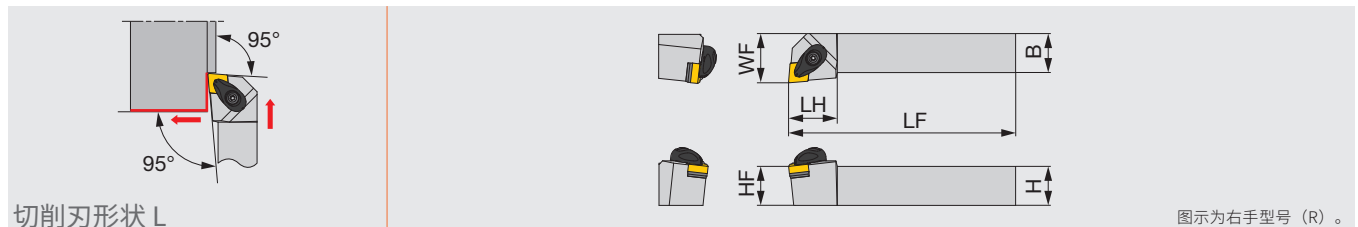
- : 新
- ▲ : 阵容

参考页： 外圆刀杆 → P.22 - 内孔刀杆 → P.38

## 外圆刀杆

### ACLNR/L-Eco

95°主偏角的双重锁紧式刀杆, 用于负角80°菱形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ACLNR/L2020K0904-A	20	20	125	25	20	25	0.8	CN**0904...	3
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**0904...	3

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

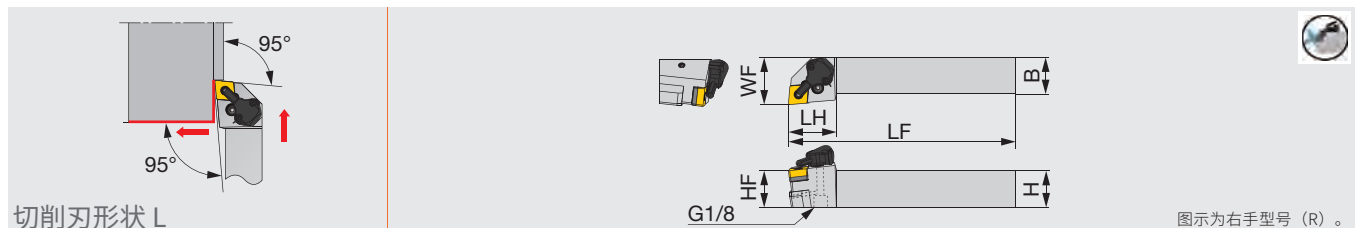
#### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ACLNR/L**0904-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F

## TUNG TJET

### PCLNR/L-CHP-Eco

95°主偏角的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角80°菱形刀片  
带高压内冷能力



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**0904...	2

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

#### 备件

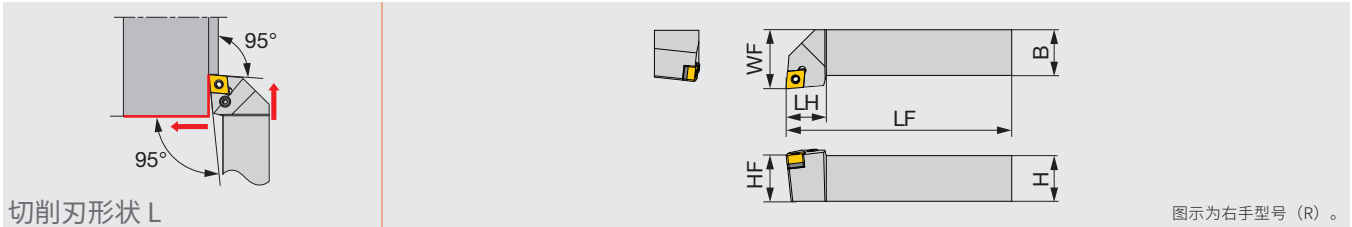
型号	垫片	夹紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

#### 备件

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PCLNR/L**0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

## PCLNR/L-Eco

95°主偏角的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角80°菱形刀片



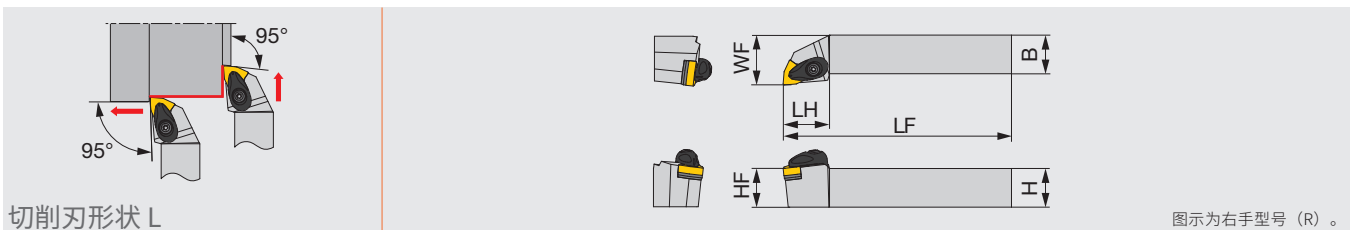
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PCLNR/L2020K0904	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**0904...	2

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	垫片	夹紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PCLNR/L**0904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

## AWLNR/L-Eco

95°主偏角的双重锁紧式刀杆, 用于负角80°凸三角形刀片



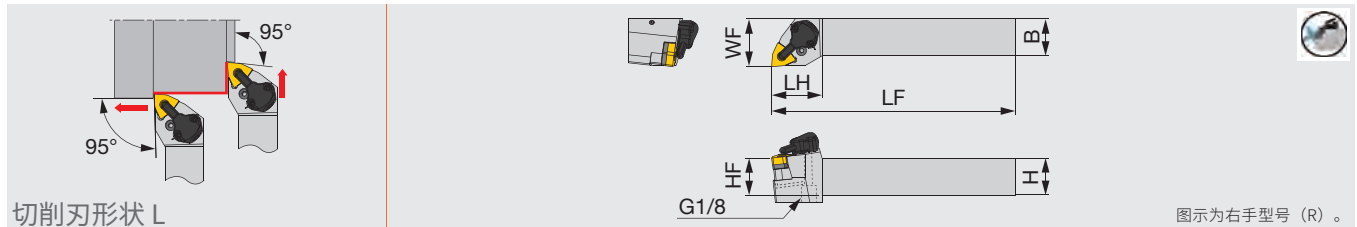
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AWLNR/L2020K0604-A	20	20	125	27	20	25	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2525M0604-A	25	25	150	27	25	32	0.8	WN**0604...	3

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
	AWLNR/L**0604-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F

## TUNG T<sup>URN</sup> JET PWLNR/L-CHP

95°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角80°凸三角形刀片  
带高压内冷能力



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PWLNR/L2020K0604-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M0604-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0604...	2

\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

### 备件

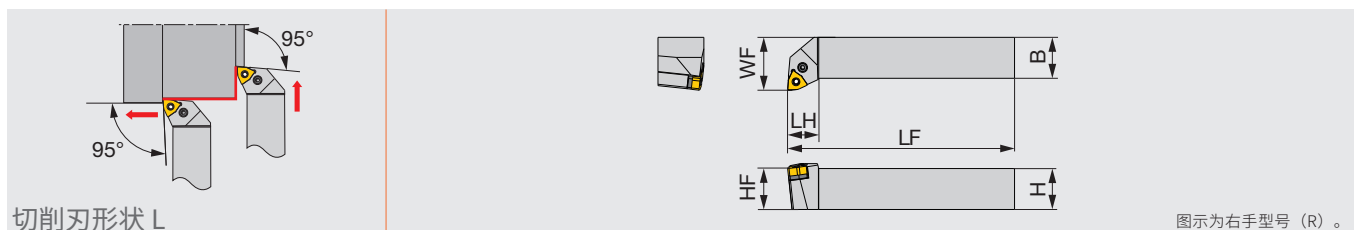
型号	垫片	夹紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

### 备件

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PWLNR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

## PWLNR/L-Eco

95°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角80°凸三角形刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PWLNR/L2020K0604	20	20	125	15	20	25	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M0604	25	25	150	19	25	32	0.8	WN**0604...	2

\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

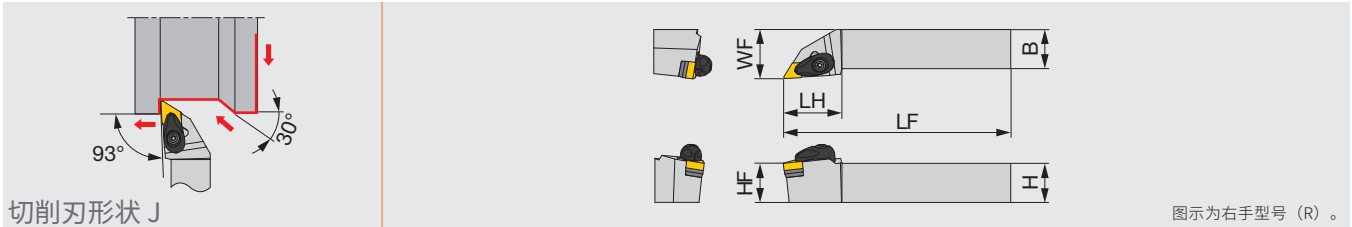
\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

### 备件

型号	垫片	夹紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PWLNR/L**0604	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

## ADJNR/L-Eco

93°主偏角的双重锁紧式刀杆，用于负角55°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ADJNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADJNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**1104...	3

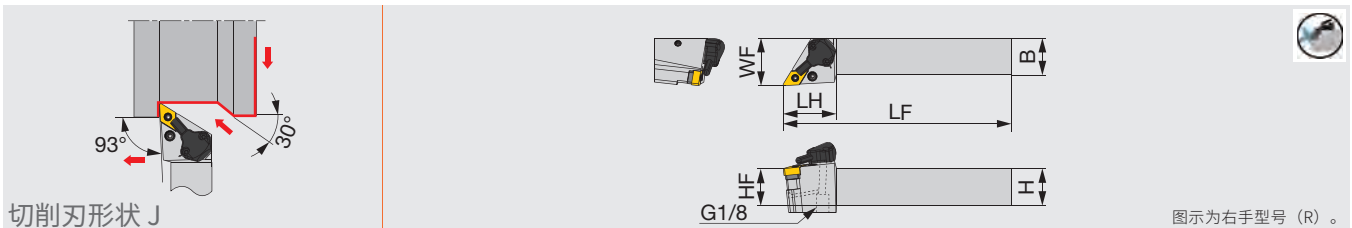
\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ADJNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F	

## TUNG T<sup>URN</sup>JET

### PDJNR/L-CHP-Eco

93°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角55°菱形刀片  
带高压内冷能力



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1104...	2

\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

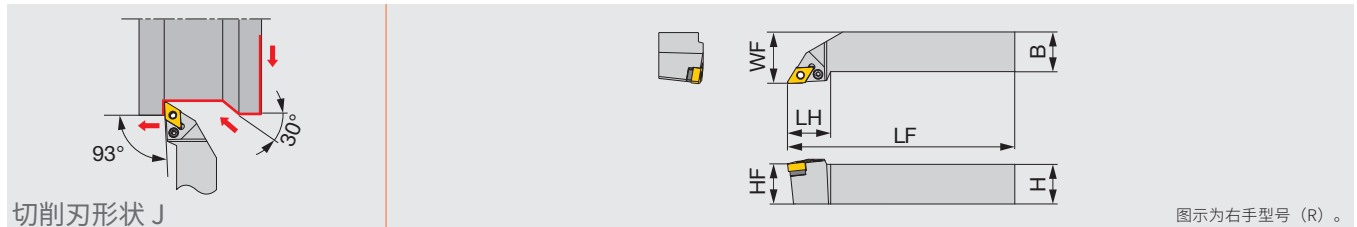
备件	型号	垫片	夹紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	



## PDJNR/L-Eco

93°主偏角的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角55°菱形刀片



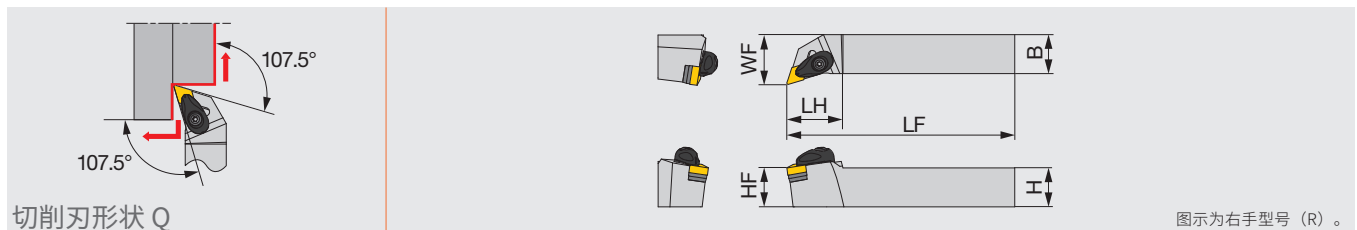
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PDJNR/L1616H1104	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020K1104	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**1104...	2

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	垫片	夹紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PDJNR/L**1104	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

## ADQNR/L-Eco

107.5°主偏角的双重锁紧式刀杆, 用于负角55°菱形刀片



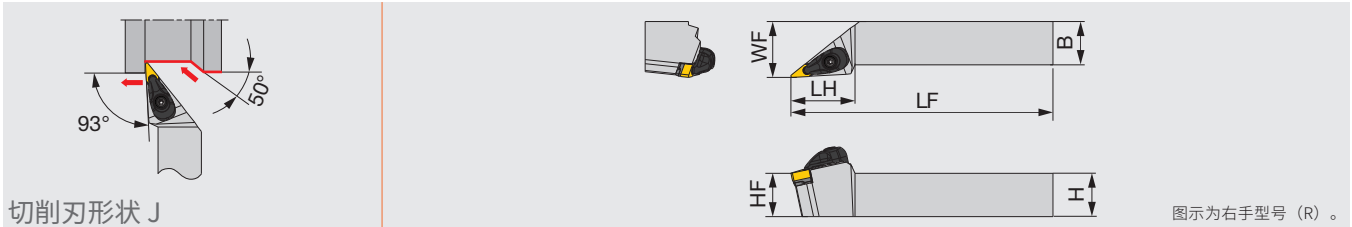
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ADQNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADQNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**1104...	3

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
	ADQNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

## AVJNR/L-Eco

93°主偏角的双重锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVJNR/L2020K1204-A	20	20	125	37	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVJNR/L2525M1204-A	25	25	150	37	25	32	0.8	VN**1204...	3

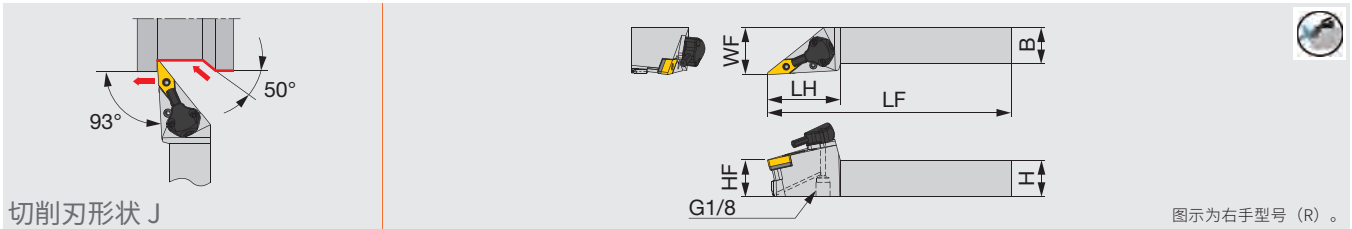
\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
	AVJNR/L**-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

## TUNG TJET

### PVJNR/L-CHP

93°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片  
 带高压内冷能力



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVJNR/L2020K1204-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**1204...	2

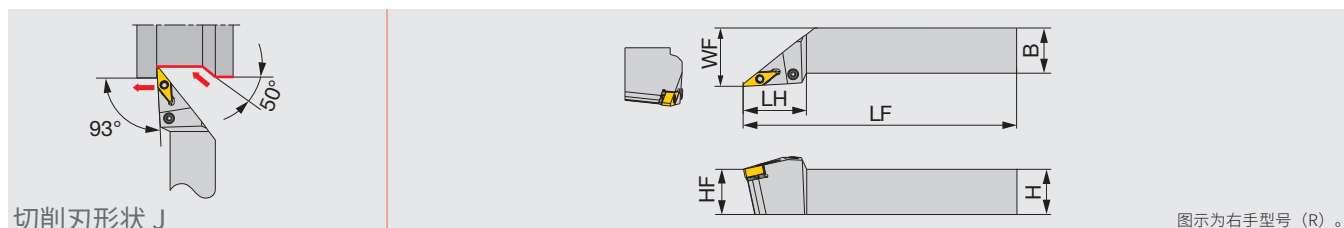
\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	垫片	夹紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
	PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
	PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

## PVJNR/L-Eco

93°主偏角的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角35°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVJNR/L2020K1204	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**1204...	2

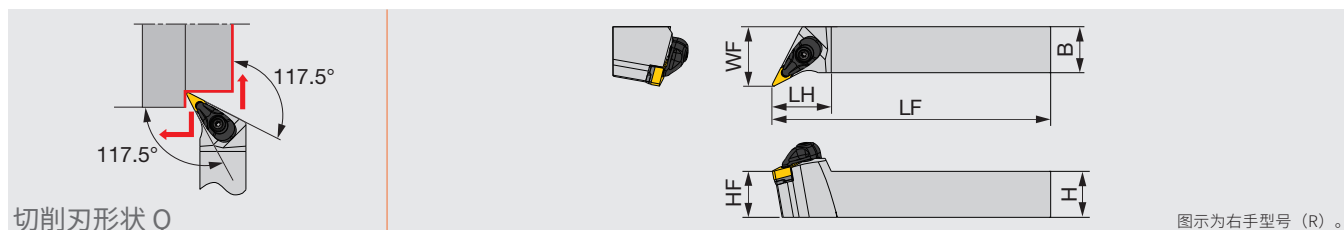
\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

### 备件

型号	垫片	夹紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PVJNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

## AVQNR/L-Eco

117.5°主偏角的双重锁紧刀杆, 用于负角35°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVQNR/L2020K1204-A	20	20	125	32	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVQNR/L2525M1204-A	25	25	150	32	25	32	0.8	VN**1204...	3

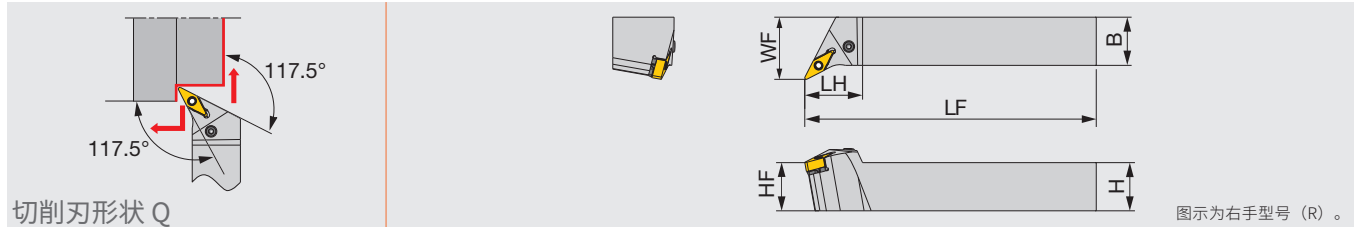
\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AVQNR/L**-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

## PVQNR/L-Eco

117.5°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



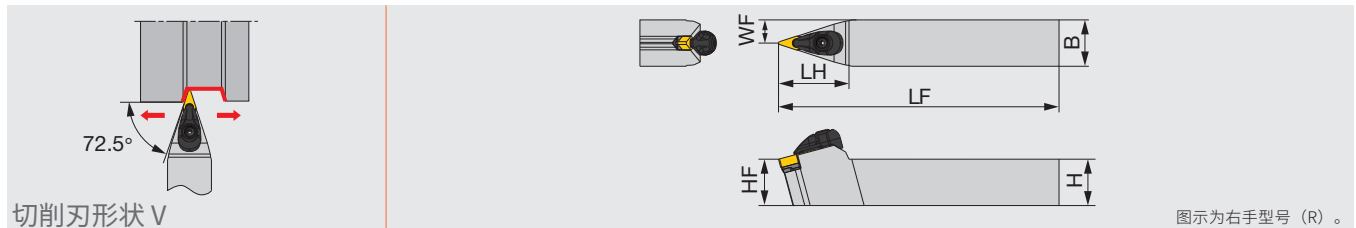
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVQNR/L2020K1204	20	20	125	30	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVQNR/L2525M1204	25	25	150	30	25	32	0.8	VN**1204...	2

\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	垫片	夹紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PVQNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

## AVVNN-Eco

72.5°主偏角的双重锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



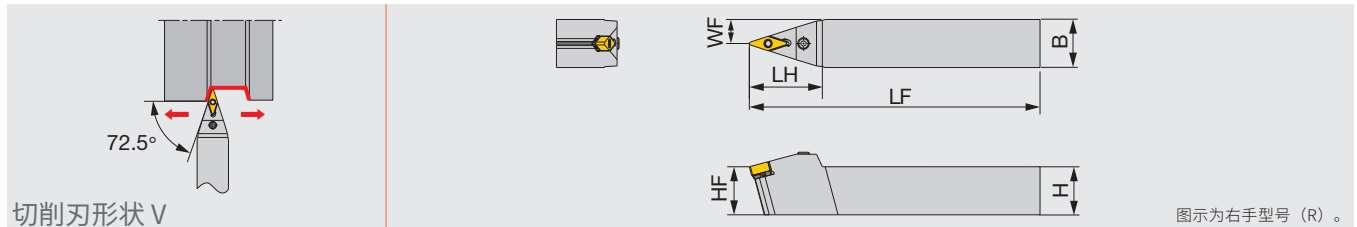
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVVNN2020K1204-A	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	3
AVVNN2525M1204-A	25	25	150	38	25	13	0.8	VN**1204...	3

\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
	AVVNN*-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

## PVVNN-Eco

72.5°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



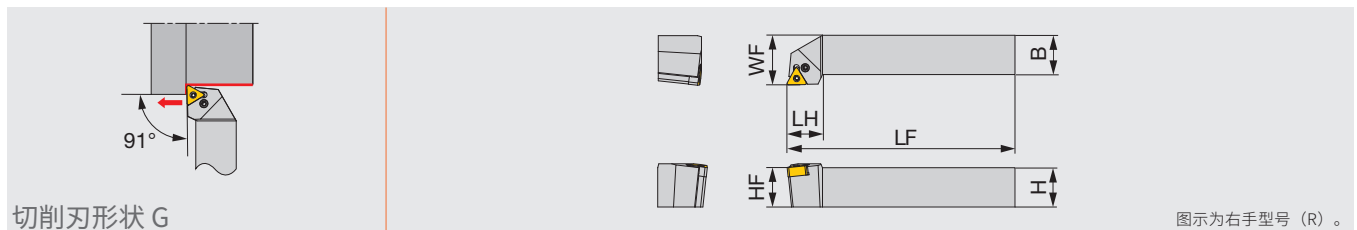
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVVNN2020K1204	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	2
PVVNN2525M1204	25	25	150	38	25	12.5	0.8	VN**1204...	2

\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	垫片	夹紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PVVNN**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

## PTGNR/L-Eco

91°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角三角形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTGNR/L2020K1104	20	20	125	20	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M1104	25	25	150	20	25	32	0.8	TN**1104...	2

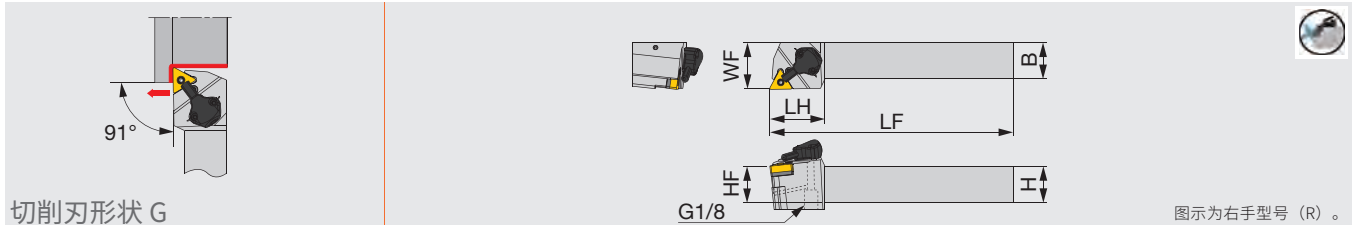
\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

备件	型号	夹紧螺钉	扳手	杆
	PTGNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

## TUNG T<sup>URN</sup>JET

### PTGNR/L-CHP

91°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角60°三角形刀片  
带高压内冷能力



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTGNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1104...	2

\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

#### 备件

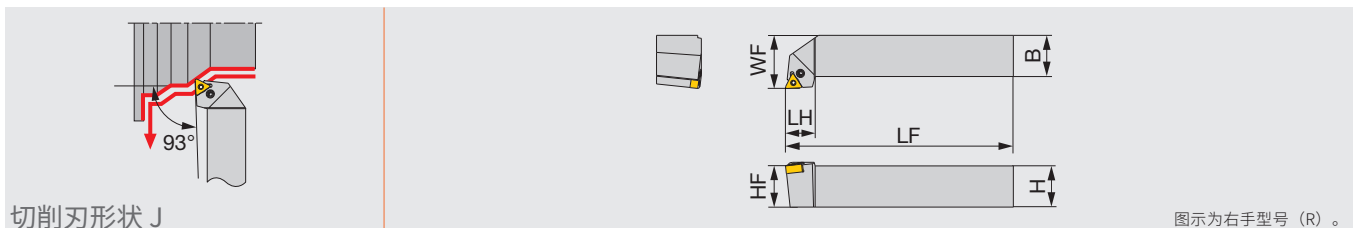
型号	垫片	夹紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PTGNR/L**1104-CHP	-	LCS23A	P-2.5	LSP3	LCL23

#### 备件

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PTGNR/L**1104-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

## PTJNR/L-Eco

93°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角三角形刀片



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*
PTJNR/L2525M1104	25	25	150	18	25	32	0.8	TN**1104...	2

\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

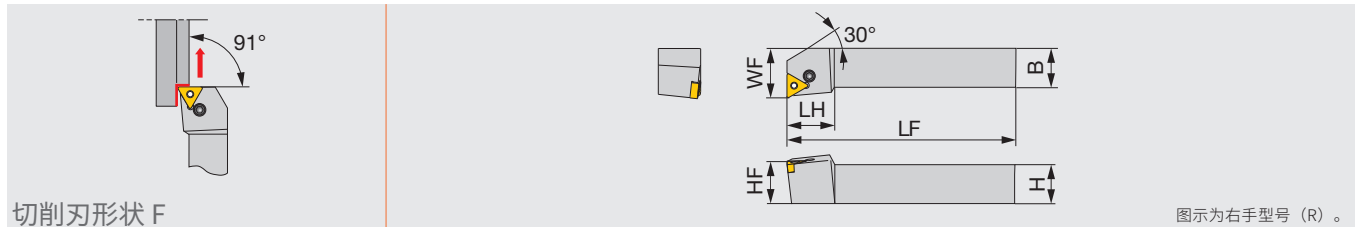
\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

#### 备件

型号	夹紧螺钉	扳手	杆
PTJNR/L2525M1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

## PTFNR/L-Eco

91°主偏角的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角三角形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTFNR/L2020K1104	20	20	125	16	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2525M1104	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1104...	2

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

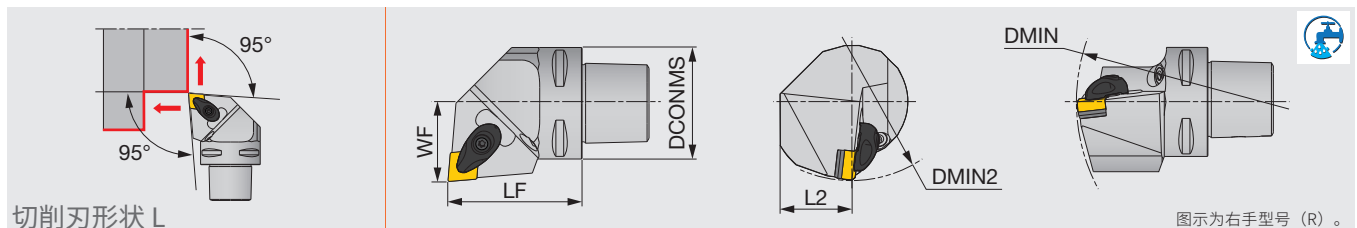
备件	型号	夹紧螺钉	扳手	杆
	PTFNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

## TURNINGA

## TUNGCAP

### C-ACLNR/L

95°主偏角的双重锁紧式刀杆, 用于负角80°菱形刀片 (TurningA)



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C3ACLNR/L22040-0904N	32	40	20	22	110	121	0.8	CN**0904**E
C4ACLNR/L27050-0904N	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**0904**E
C6ACLNR/L45065-0904N	63	65	35	45	190	110	0.8	CN**0904**E

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
 适用于 7MPa 冷却液

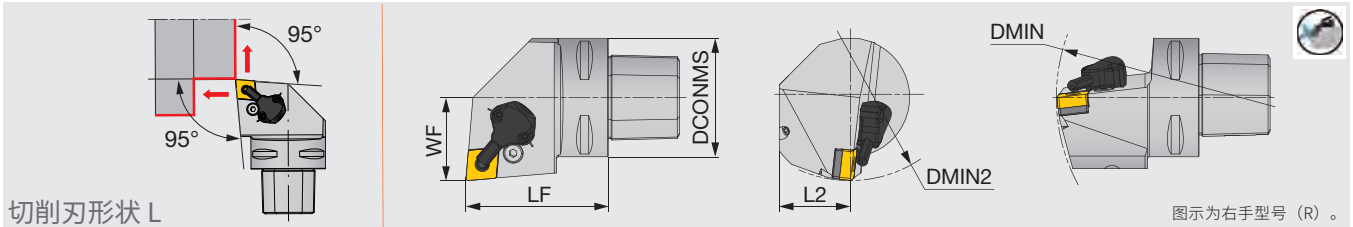
备件	型号	压板	锁紧螺钉	冷却系统部件	垫片	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手
	C*ACLN**-0904N	ACP3S-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-5	ASC322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

## TUNG<sup>TURN</sup>JET

### C-PCLNR/L-CHP

## TUNGCAP

TungCap接口的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角80°菱形刀片  
带高压内冷能力



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4PCLNR/L27050-0904-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**0904...
C6PCLNR/L45065-0904-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**0904...

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 14MPa 冷却液

备件	型号	垫片	夹紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
	C*PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

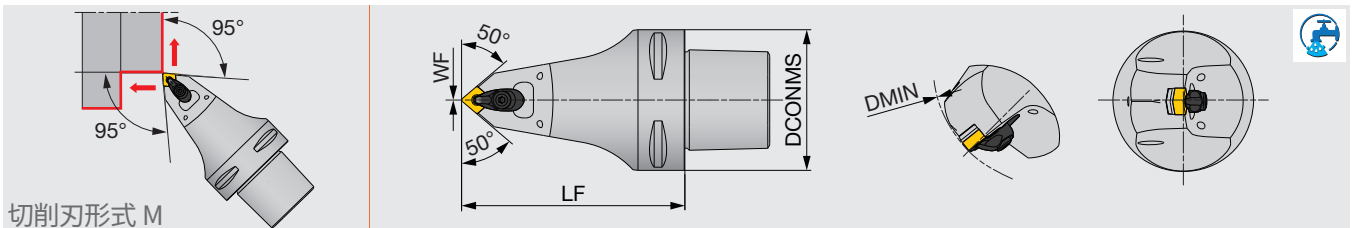
备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈
	C*PCLNR/L**-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

## TURNINGA

## TUNGCAP

### C-ACMNN

50°主偏角的双重锁紧式刀杆, 用于负角80°菱形刀片



切削刃形式 M

型号	DCONMS	LF	WF	DMIN	RE**	刀片
C6ACMNN00100-0904N	63	100	0	110	0.8	CN**0904**E
C6ACMNN00140-0904N	63	140	0	110	0.8	CN**0904**E

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 7MPa 冷却液

备件	型号	压板	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手
	C6ACMNN001**-0904N	ACP3S-E	ACS-5W	ACS322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

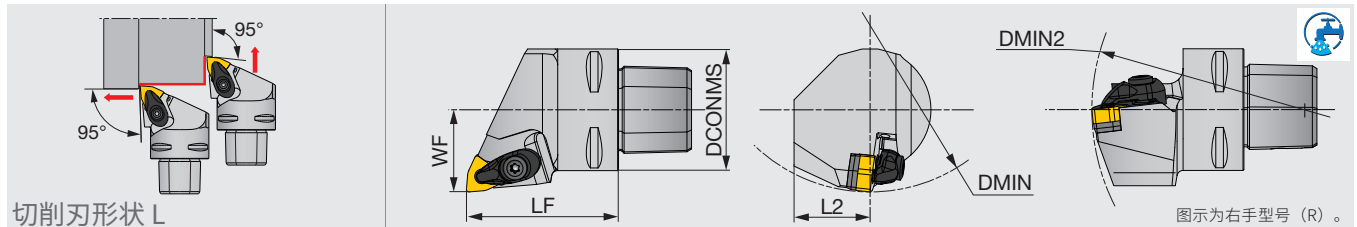


# TURNINGA

# TUNGCAP

## C-AWLN/L

95°主偏角的双重锁紧式刀杆, 用于负角80°凸三角形刀片 (TurningA)



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4AWLN/L27050-0604N	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 7MPa 冷却液

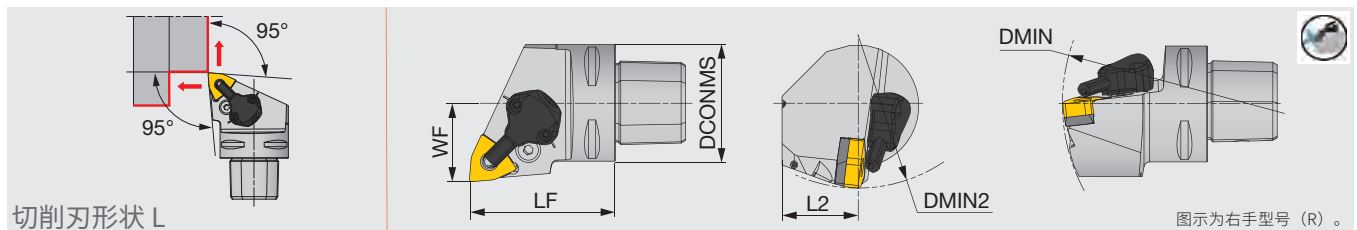
备件	型号	压板	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手
C4AWLN/L27050-0604N	ACP4S	ACS-5W	ASW422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	

# TUNG T<sup>URN</sup>JET

# TUNGCAP

## C-PWLN/L-CHP

TungCap接口的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角80°凸三角形刀片  
带高压内冷能力



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4PWLN/L27050-0604-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 14MPa 冷却液

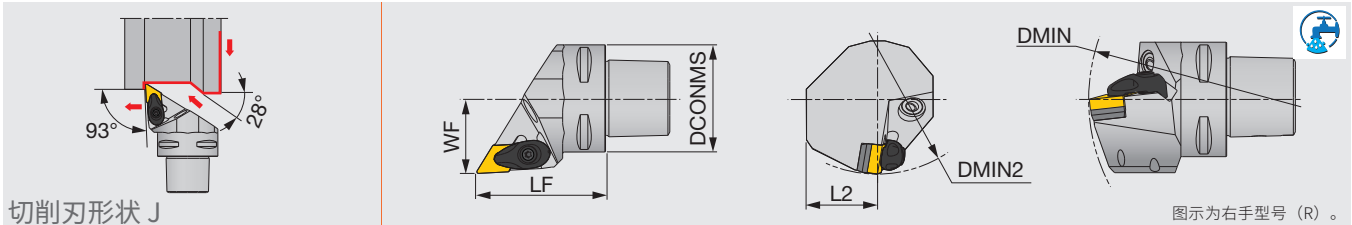
备件	型号	垫片	夹紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C*PWLN/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈
C*PWLN/L*-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	

## TURNING A

### C-ADJNR/L

93°主偏角的双重锁紧式刀杆，用于负角55°菱形刀片 (TurningA)



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C3ADJNR/L22050-1104N	32	50	20	22	121	85	0.8	DN**1104...
C4ADJNR/L27050-1104N	40	50	25	27	145	110	0.8	DN**1104...
C6ADJNR/L45065-1104N	63	65	35	45	190	110	0.8	DN**1104...

\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 7MPa 冷却液

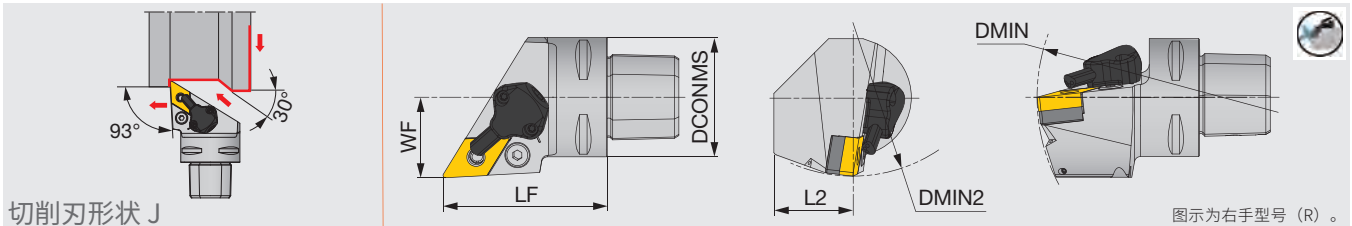
备件	型号	压板	锁紧螺钉	冷却系统部件	垫片	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手
C*ADJNR/L**-1104N	ACP3S-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	

## TUNG T<sup>URN</sup>JET

### C-PDJNR/L-CHP

TungCap接口的杠杆锁紧式刀杆，用于负角55°菱形刀片  
带高压内冷能力

## TUNGCAP



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4PDJNR/L27055-1104-CHP	40	55	25	27	140	110	0.8	DN**1104...
C6PDJNR/L45065-1104-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**1104...

\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 14MPa 冷却液

备件	型号	垫片	夹紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C*PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L	

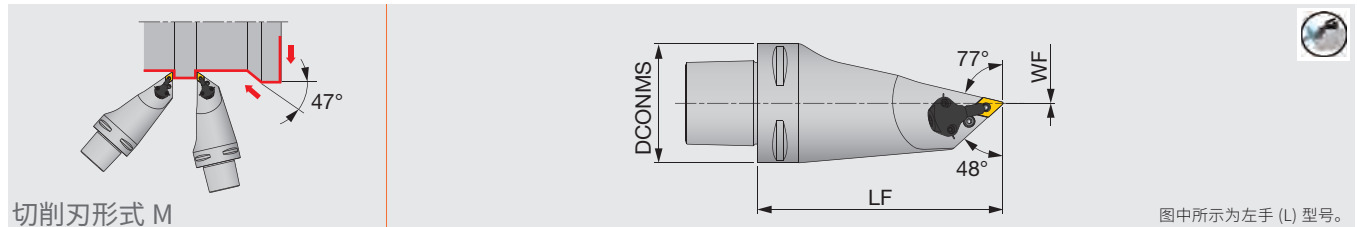
备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈
C*PDJNR/L**-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	

# TUNGTURN

## C-PDMNL-CHP

# TUNGCAP

TungCap接口的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角55°菱形刀片  
带高压内冷能力



图中所示为左手 (L) 型号。

型号	DCONMS	LF	WF	RE**	刀片
C6PDMNL00130-1104-CHP	63	130	0	0.8	DN**1104...

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 14MPa 冷却液

不能用于镗孔加工。

### 备件

型号	刀片	夹紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C6PDMNL00130-1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

### 备件

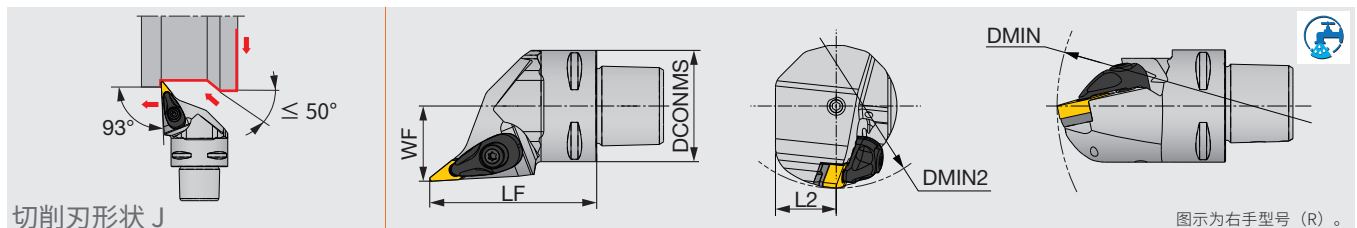
型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈
C6PDMNL00130-1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

# TURNINGA

# TUNGCAP

## C-AVJNR/L

93°主偏角的双重锁紧式刀杆, 用于负角35°菱形刀片 (TurningA)



图示为右手型号 (R)。

型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4AVJNR/L27060-1204N	40	60	20	27	140	55	0.8	VN**1204...
C6AVJNR/L45065-1204N	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 7MPa 冷却液

### 备件

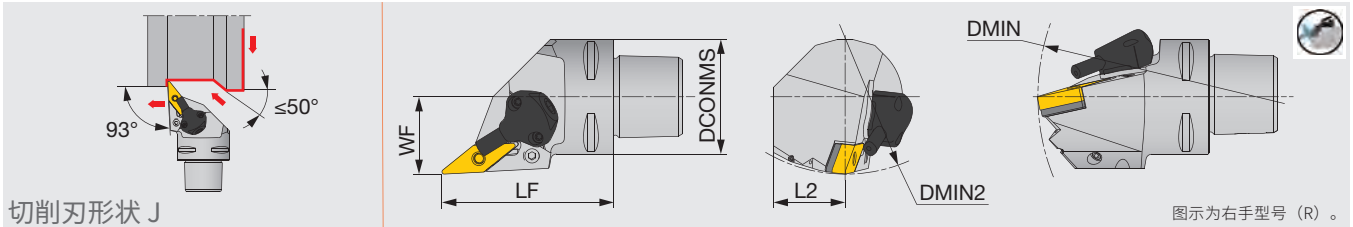
型号	压板	锁紧螺钉	冷却系统部件	垫片	垫片螺钉	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
C4AVJNR/L...	ACP3L-E	ACS-5W	-	ASV222	CSTB-3	BP-7	SP-2.5	T-9F	T-15F
C6AVJNR/L...	ACP3L-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASV222	CSTB-3	BP-7	SP-2.5	T-9F	T-15F

## TUNG T<sup>URN</sup>JET

### C-PVJNR/L-CHP

## TUNGCAP

TungCap接口的杠杆锁紧式刀杆，93°主偏角，  
用于负角35°菱形刀片，带高压冷却能力



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4PVJNR/L27060-1204-CHP	40	60	20	27	140	90	0.8	VN**1204...
C6PVJNR/L45065-1204-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...

\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 14MPa 冷却液

#### 备件

型号	垫片	夹紧螺钉	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆
C*PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	P-3	LSP3	LCL3V

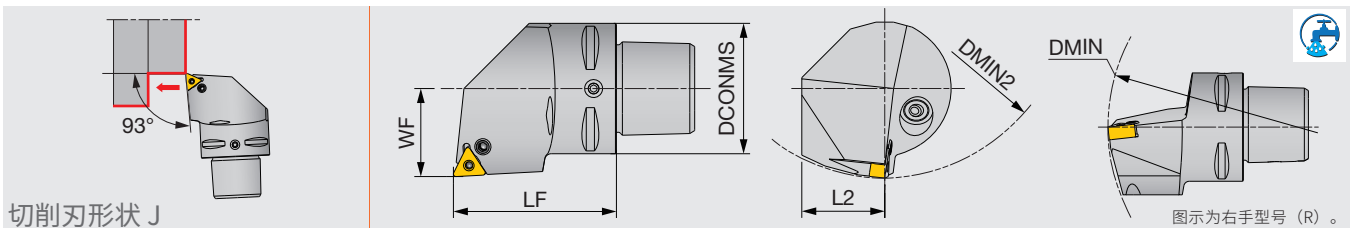
#### 备件

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O型圈
C*PVJNR/L*-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

## TUNGCAP

### C-PTJNR/L

杠杆锁紧式外圆车刀杆 (P型)



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4PTJNR/L27050-1104N	40	50	25	27	140	110	0.8	TN**1104**E

\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 7MPa 冷却液

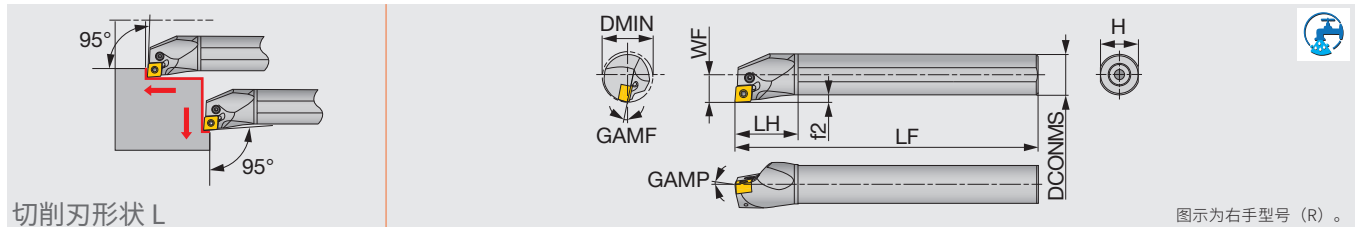
#### 备件

型号	冷却系统部件	杆	夹紧螺钉	扳手
C4PTJNR/L27050-1104N	SATZ-M8X1-M3	LCL23	LCS23A	P-2.5

## 内冷刀杆

### A-PCLNR/L-Eco

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角80°菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A16M-PCLNR/L0904-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-16°	0.8	CN**0904...	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0904...	1.7

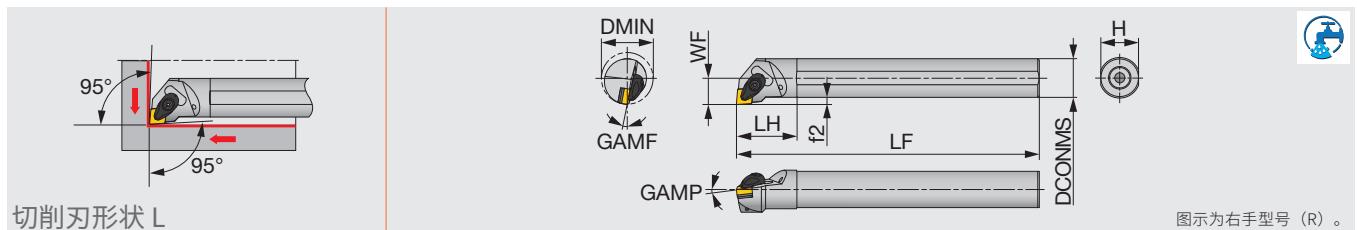
\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

型号	夹紧螺钉	扳手	杆	冷却油供给附件*	油孔螺钉*
A16M-PCLNR/L0904-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	-	SSH3-4
A20Q-PCLNR/L0904-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	EA-20	SSH3-4

\* 选项

### A-ACLNR/L-Eco

双重锁紧式镗刀杆, 用于负角80°菱形刀片



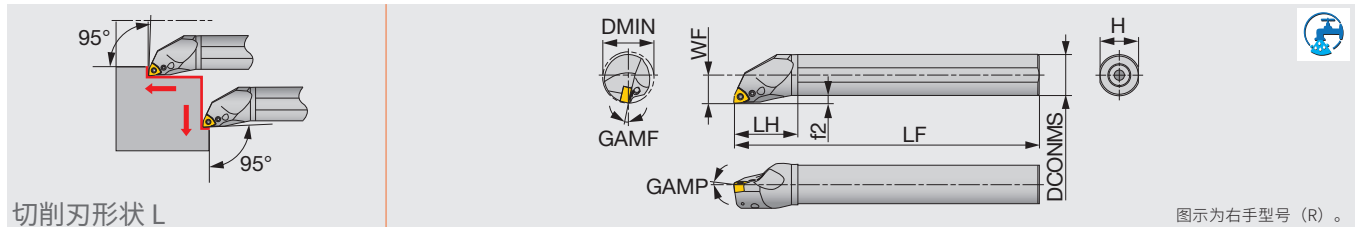
型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-ACLNR/L0904-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**0904...	3
A32S-ACLNR/L0904-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**0904...	3

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A**-ACLNR/L0904...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F

## A-PWLNLR/L-Eco

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角80°凸三角形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A16M-PWLNLR/L0604-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNLR/L0604-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

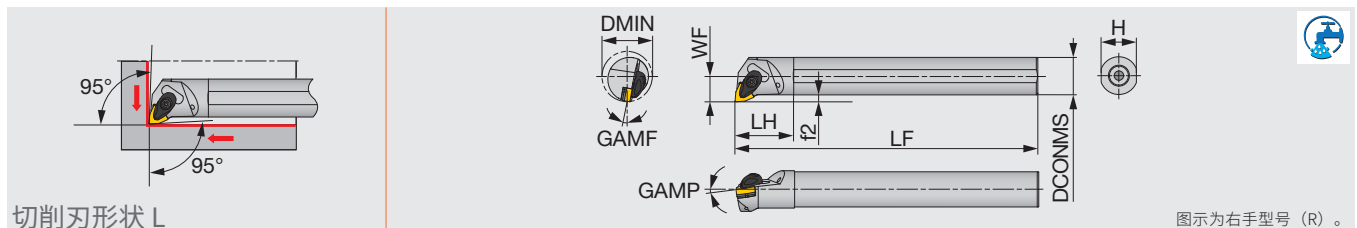
### 备件

型号	夹紧螺钉	扳手	杆	冷却油供给附件*	油孔螺钉*
A16M-PWLNLR/L0604-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	-	SSH3-4
A20Q-PWLNLR/L0604-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	EA-20	SSH3-4

\* 选项

## A-AWLNLR/L-Eco

双重锁紧式镗刀杆, 用于负角80°凸三角形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-AWLNLR/L0604-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNLR/L0604-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

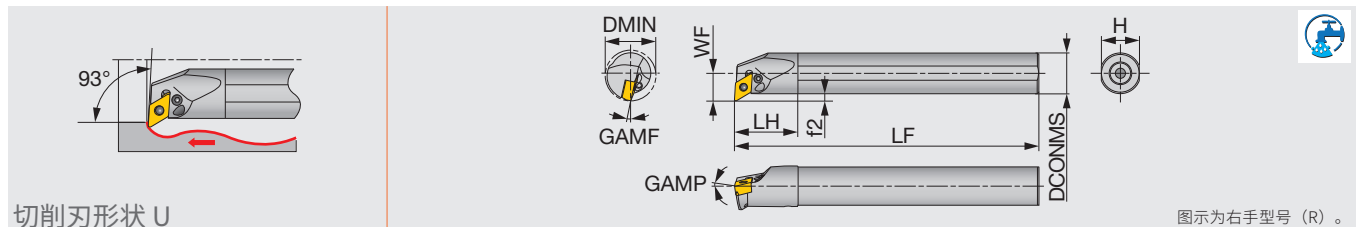
\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A*-AWLNLR/L...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F

## A-PDUNR/L-Eco

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角55°菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**1104...	1.7

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

注意: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

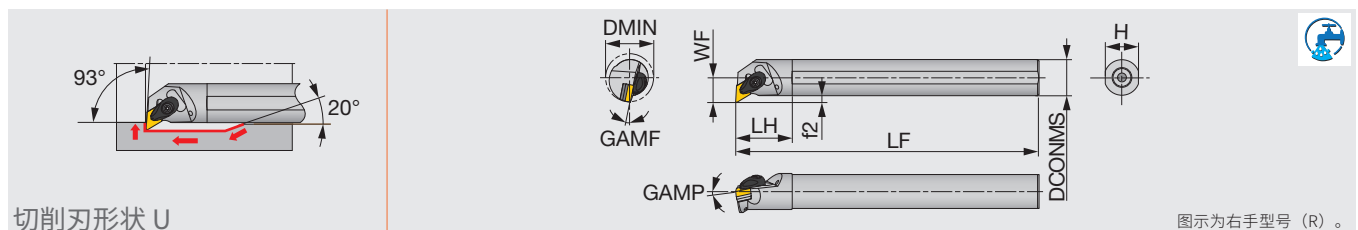
### 备件

型号	夹紧螺钉	扳手	杆	冷却油供给附件*	油孔螺钉*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	LCS22A	P-2F	LCL33NL	EA-20	SSHM2.5-3

\* 选项

## A-ADUNR/L-Eco

双重锁紧式镗刀杆, 用于负角55°菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-ADUNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	DN**1104...	3
A32S-ADUNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	DN**1104...	3

\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

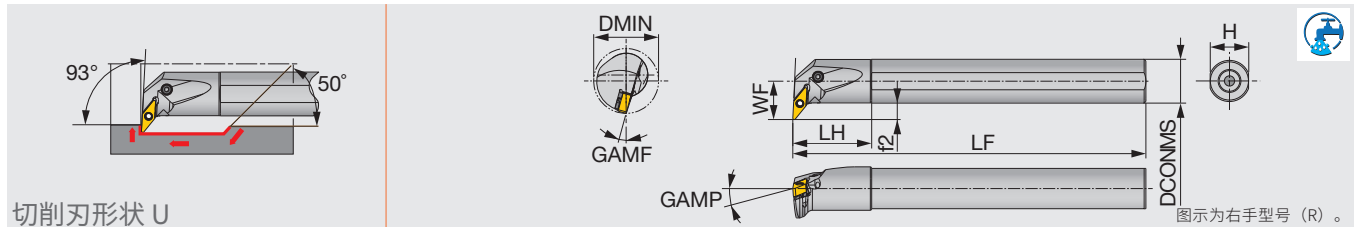
\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A*-ADUNR/L...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

## A-PVUNR/L-Eco

杠杆锁紧式镗刀杆，用于负角35°菱形刀片



切削刃形状 U

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PVUNR/L1204-D320	钢	32	25	18	200	45	23	5.0	-5°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L1204-D370	钢	37	25	22	200	45	23	8.0	-4°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A32S-PVUNR/L1204-D400	钢	40	32	22	250	50	30	5.5	-6°	-12°	0.8	VN**1204...	3

\* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

### 备件

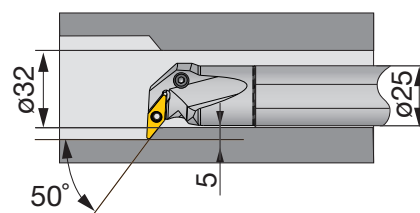
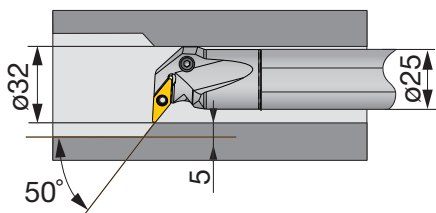
型号	夹紧螺钉	扳手	杆	垫片	弹簧销	冷却油供给附件*	油孔螺钉*
A25R-PVUNR/L1204-D...	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L1204-D400	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-32	SSHM4-5

\* 选项

## 经济型刀片可以为小直径零件内孔车削加工带来优势

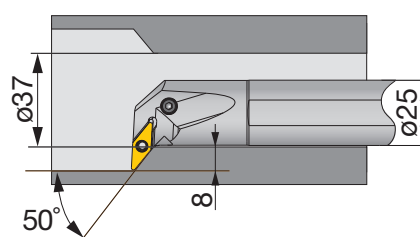
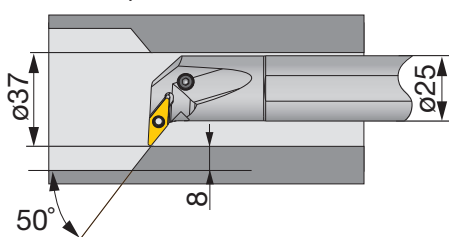
VNMG1204刀片结合P型刀杆可以对最小孔径为32mm的内孔进行车削和仿形加工。

### A25R-PVUNR/L1204-D320



ISO-EcoTurn还为VNMG1204刀片提供了一个最小加工直径为 $\phi 37$ mm的刀杆。这个刀杆对于使用VNMG1604刀片的标准刀杆（最小加工直径也为 $\phi 37$ mm），是一个非常好的替代品。

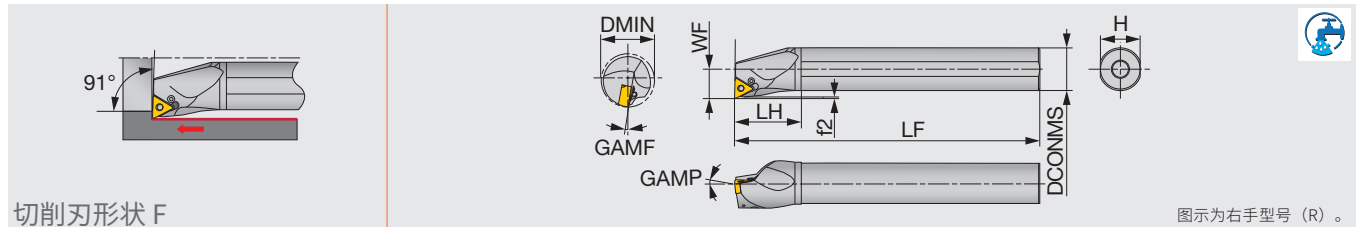
### A25R-PVUNR/L1204-D370





## A-PTFNR/L-Eco

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角三角形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PTFNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.31	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTFNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.25	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2

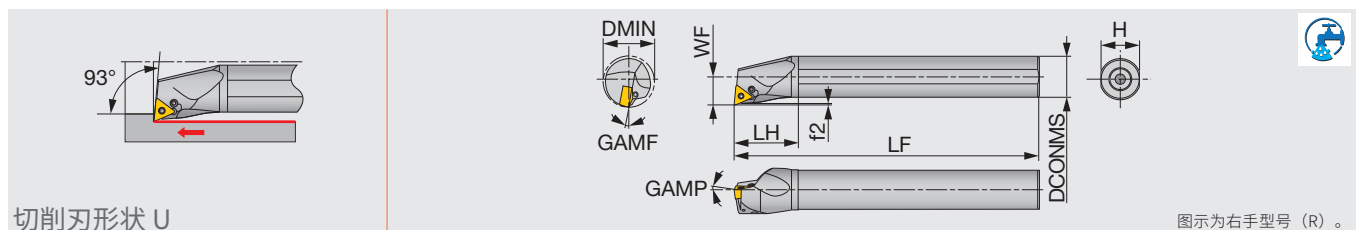
\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

型号	夹紧螺钉	扳手	杆	冷却油供给附件*	油孔螺钉*
A25R-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSH4-5
A32S-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSH4-5

\* 选项

## A-PTUNR/L-Eco

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角三角形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PTUNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.22	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTUNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.16	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2

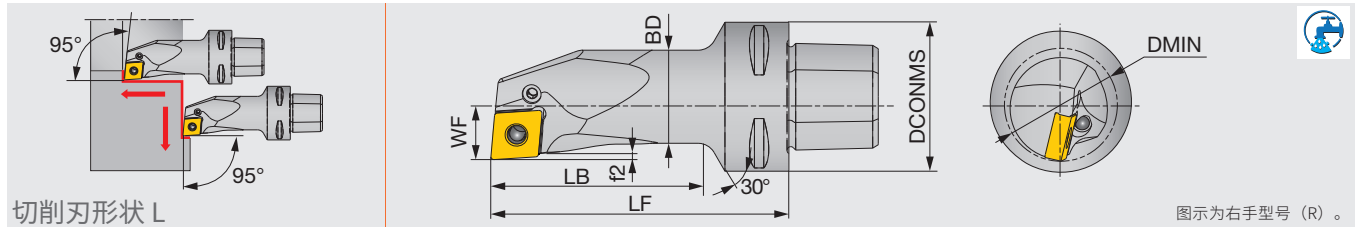
\* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

型号	夹紧螺钉	扳手	杆	冷却油供给附件*	油孔螺钉*
A25R-PTUNR/L1104-D320	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSH4-5
A32S-PTUNR/L1104-D400	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSH4-5

\* 选项

### C-PCLNR/L-IN

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角80°菱形刀片



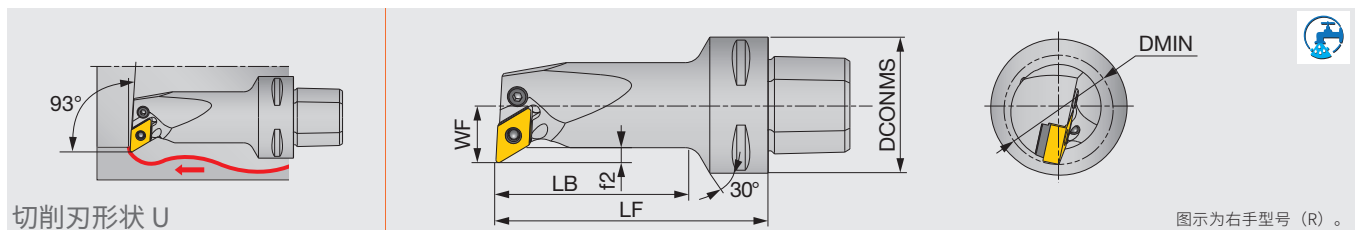
型号	DMIN	DCONMS	BD	LB	LF	WF	f2	RE**	刀片
C4PCLNR17090-0904	32	40	25	90	63	17	1.3	0.8	CN**0904**E
C4PCLNR22110-0904	40	40	32	110	86.5	22	1.3	0.8	CN**0904**E
C4PCLNR27120-0904	50	40	39.5	120	100	27	1.7	0.8	CN**0904**E

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 10MPa 冷却液

备件	型号	杆	夹紧螺钉	扳手
	C*PCLNR/L...	LCL43N	LCS43	P-2.5

### C-PDUNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角55°菱形刀片



型号	DMIN	DCONMS	LF	LB	WF	f2	RE**	刀片
C4PDUNR/L17080-11	32	40	80	58.5	17	4.4	0.8	DN**1104...

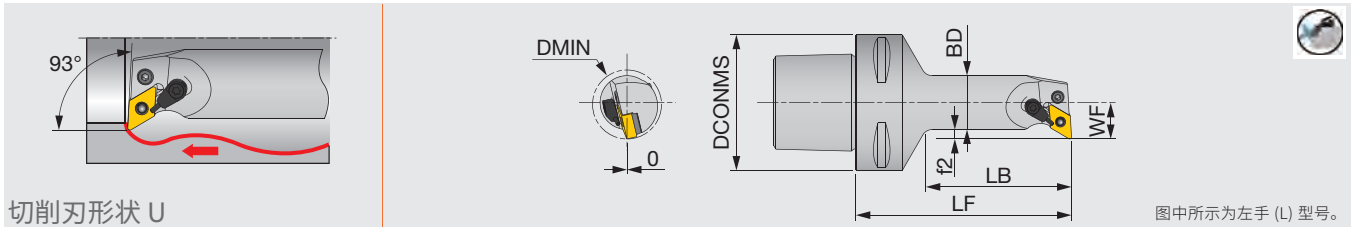
\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 10MPa 冷却液

备件	型号	杆	夹紧螺钉	垫片	弹簧销	扳手
	C4PDUNR17080-11	LCL33L	LCS3	ELSD317BR	LSP3	P-2.5
	C4PDUNL17080-11	LCL33L	LCS3	ELSD317BL	LSP3	P-2.5

**TUNG T<sup>URN</sup>JET**  
C-PDUNL-CHP

**TUNGCAP**

TungCap接口的杠杆锁紧式镗刀杆, 93°主偏角, 用于负角55°菱形刀片, 带高压冷却能力



切削刃形状 U

图中所示为左手 (L) 型号。

型号	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	刀片
C6PDUNL17100-1104-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	DN**1104...

\*\*RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致  
适用于 14MPa 冷却液

备件

型号	垫片	夹紧螺钉	冷却单元	扳手	弹簧销	杆
C6PDUNL17100-1104-CHP	ELSD317BL	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5	LSP3	LCL33L

## 标准加工参数

### P 钢

应用	断屑槽	材质	切削速度 Vc(m/min)			切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
			低碳钢 合金钢	中碳钢 合金钢	高碳钢 合金钢		
精密加工	TF	T9215	150 - 400	150 - 400	120 - 300	0.1 - 0.5	0.03 - 0.15
		T9225	120 - 300	120 - 300	100 - 250		
精加工	TSF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		T9215	150 - 400	150 - 400	120 - 300		
	ZF	T9215	150 - 400	150 - 400	120 - 300	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2
		T9225	120 - 300	120 - 300	100 - 250		
精加工 (修光刃)	FW	T9205	180 - 400	180 - 400	150 - 350	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4
		T9215	150 - 400	150 - 400	120 - 300		
		T9225	120 - 300	120 - 300	100 - 250		
		NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 1.5	0.2 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工到半精加工	ZM	T9215	150 - 400	150 - 400	120 - 300	0.7 - 2.0	0.15 - 0.4
		T9225	120 - 300	120 - 300	100 - 250		
精加工到半精加工 (修光刃)	SW	T9205	180 - 400	180 - 400	150 - 350	0.5 - 2.0	0.3 - 0.6
		T9215	150 - 400	150 - 400	120 - 300		
		T9225	120 - 300	120 - 300	100 - 250		
精加工到半精加工	NM	T9225	120 - 300	120 - 300	100 - 250	0.5 - 2.0	0.15 - 0.4
半精加工	TM	T9215	150 - 400	150 - 400	120 - 300	1.0 - 3.0	0.2 - 0.5
		T9225	120 - 300	120 - 300	100 - 250		

### M 不锈钢

应用	断屑槽	材质	切削速度 Vc(m/min)			切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
			奥氏体	铁素体/马氏体	沉淀硬化		
精加工	SS	AH630	90 - 190	110 - 210	60 - 90	0.5 - 3.0	0.08 - 0.2
		AH645	70 - 150	90 - 170	-		
半精加工	SM	T6120	140 - 240	160 - 280	80 - 150	1.0 - 3.0	0.2 - 0.5
		T6130	100 - 200	120 - 240	70 - 110		
		AH630	90 - 190	110 - 210	60 - 90		



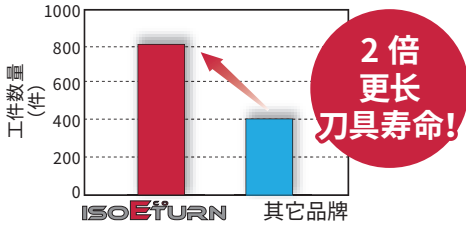
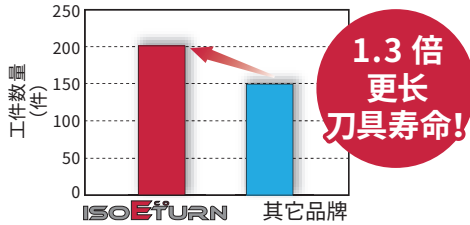
### K 铸铁

应用	断屑槽	材质	切削速度 Vc(m/min)		切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
			灰铸铁	球墨铸铁		
精加工到半精加工 (修光刃)	SW	T5115	140 - 400	140 - 370	0.5 - 2.0	0.3 - 0.6
半精加工	TM	T515	150 - 700	140 - 370	1.0 - 3.0	0.2 - 0.5

### S 耐热合金和钛合金

应用	断屑槽	材质	切削速度 Vc(m/min)		切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
			钛合金	镍基合金		
半精加工	TM	AH8015	20 - 150	20 - 100	1.0 - 3.0	0.2 - 0.5

## 实例

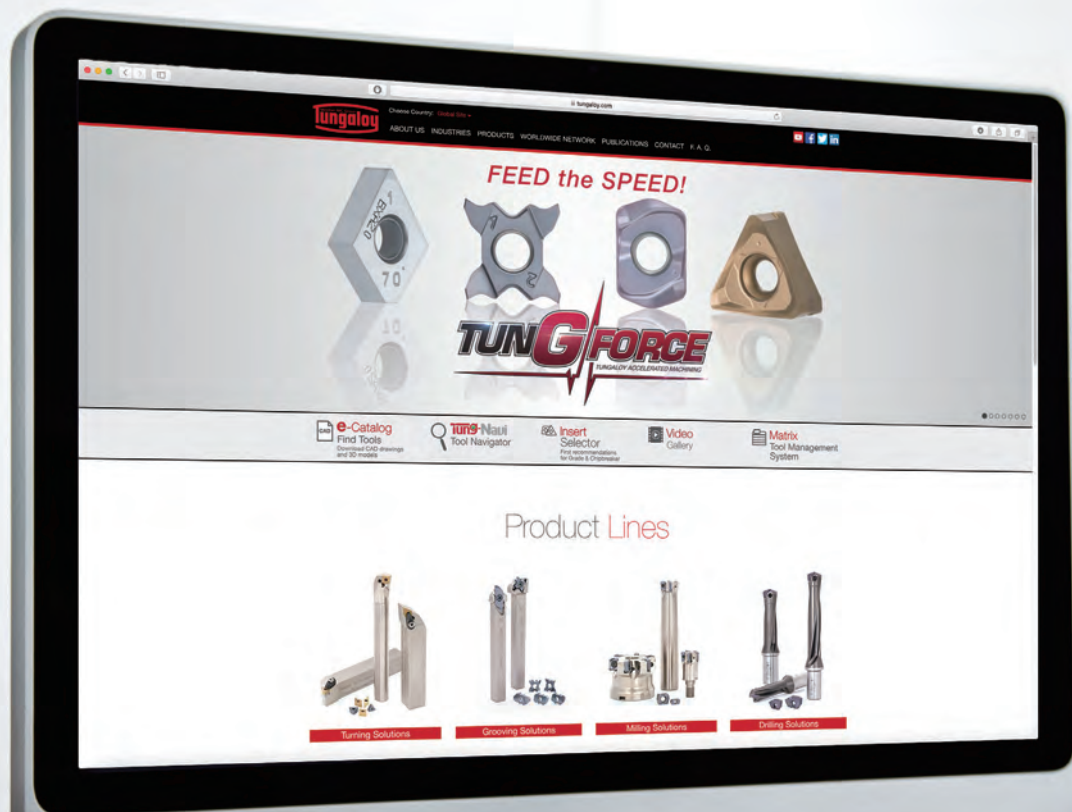
工件类型	机床零件	轴
刀杆	AWLNR2525M0604-A	ADJNR2525M1104-A
刀片	WNMG060408E-TM	DNMG110408E-TSF
材质	T9215	T9215
工件材料	SCM415	S45C / C45
	 <b>P</b>	 <b>P</b>
切削条件	切削速度: Vc (m/min)	240
	进给: f (mm/rev)	0.1 - 0.25
	切深: ap(mm)	1
	加工	外圆端面车削
冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>ISO-EcoTurn 刀片在切深 1mm 条件下表现出优异的切屑控制能力。采用 T9215 材质，刀具寿命是其它品牌常规尺寸 CNMG1204 刀片的 2 倍。</p>	 <p>T9215 材质的 ISO-EcoTurn 刀片相对于其它品牌常规尺寸的 DNMG1504 刀片刀具寿命提高 1.3 倍，并且提高了加工稳定性。</p>



# MEMO

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 30 rows of small squares.

# 访问我们的网站和应用程序了解更多信息!



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

follow us at:

[facebook.com/tungaloyjapan](https://facebook.com/tungaloyjapan)

[twitter.com/tungaloyjapan](https://twitter.com/tungaloyjapan)

[www.youtube.com/tungaloycorporation](https://www.youtube.com/tungaloycorporation)



AS9100 Certified  
78006  
2015.11.04  
ISO14001 Certified  
EC97J1123  
1997.11.26

Distributed by:



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

