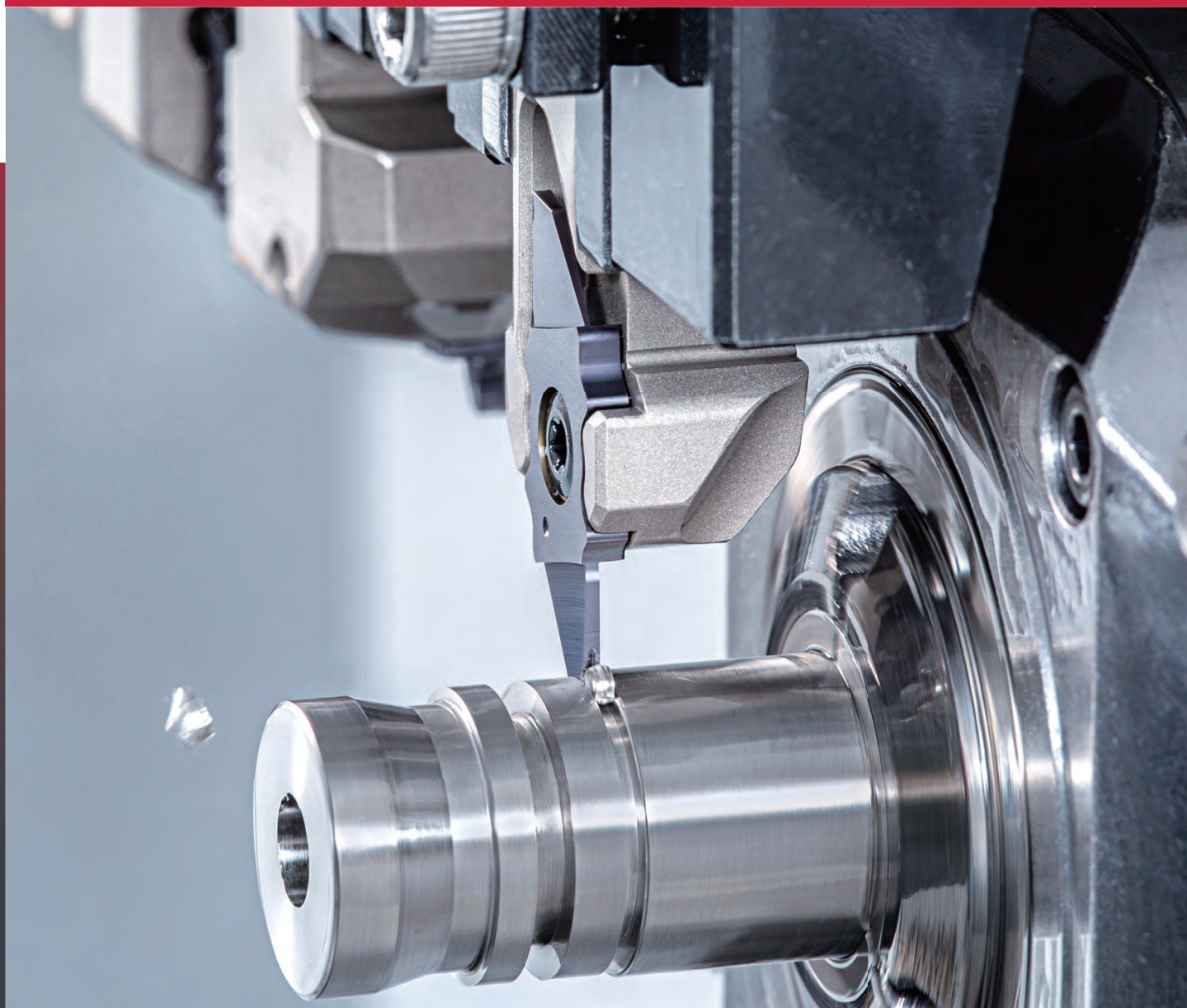


切断，切槽，螺纹加工刀具

DUO^{UST}JCUT

Tungaloy Report No. 504-CN

新增 0.6 和 0.8 mm 宽度的 3D 断屑槽切断刀片





INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



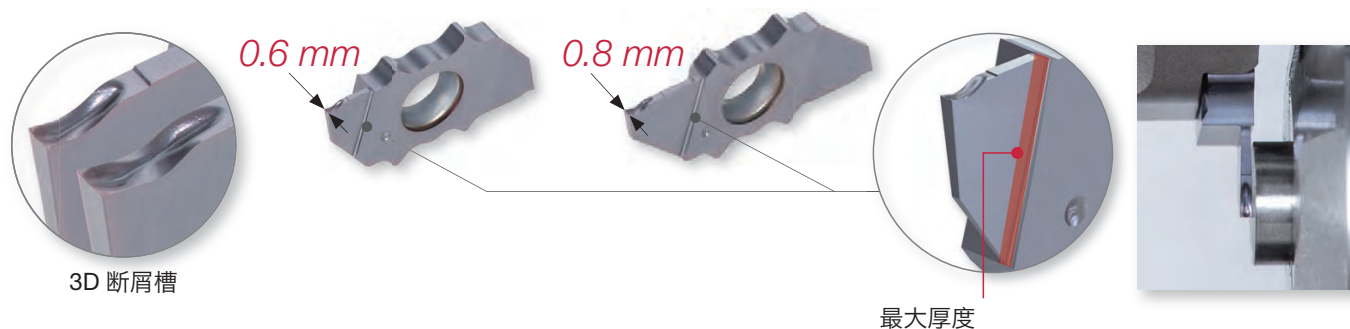
DUO^{UST}JCUT



切断、切槽、螺纹刀具系列
带高刚性刀片夹紧系统。
适合加工 $\varnothing 20$ mm 或更小直径的棒料

3D 断屑槽 0.6 mm 和 0.8 mm 宽度的刀片

- 在切断过程中可以减少原材料的损耗并且切削力更低
- 坚固的刀片设计可承受重复的送料机压力，允许刀杆用于挡刀。



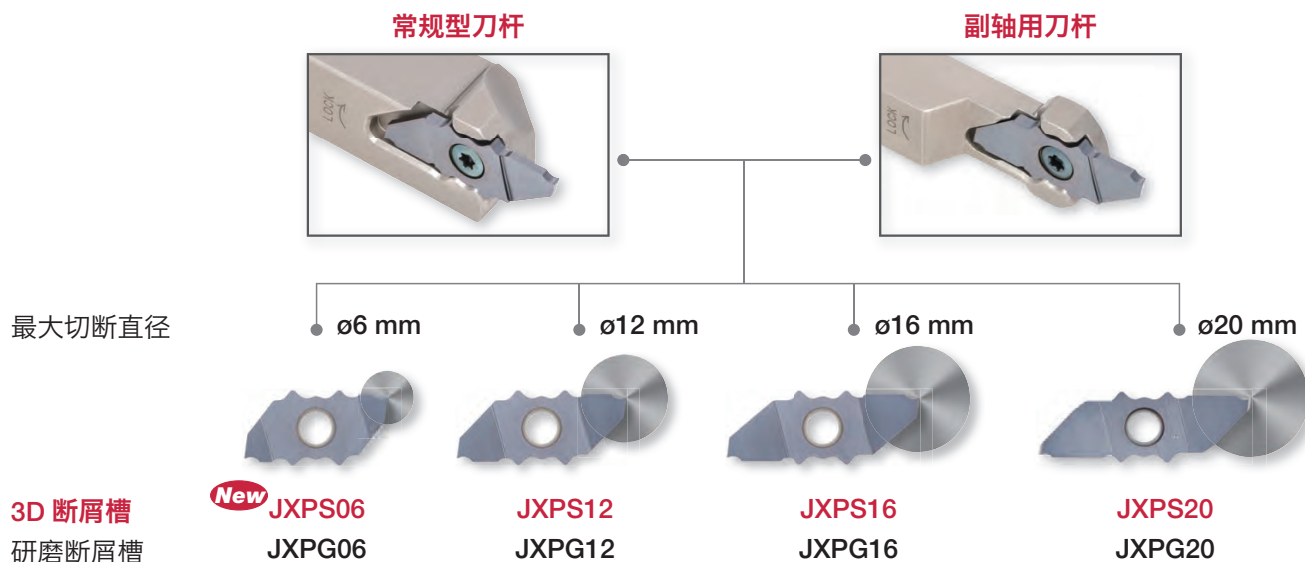
切屑形状和表面质量



M	刀杆	: JSXXL1212X09	切槽宽度	: CW = 1.5 mm
	刀片	: JXPS12L15F SH725	加工	: 切断 (ø12 mm)
	工件材料	: SUS304 / X5CrNi18-9	冷却方式	: 油
	切削速度	: $V_c = 100 \text{ m/min}$	机床	: 瑞士车床
	进给量	: $f = 0.02 \text{ mm/rev}$		

各种不同直径切断刀片尺寸

- 同一个刀杆可以安装四种不同尺寸的刀片。
- 可选择最佳的刀片尺寸用于所有 D20 直径以下的切断加工，确保稳定性。

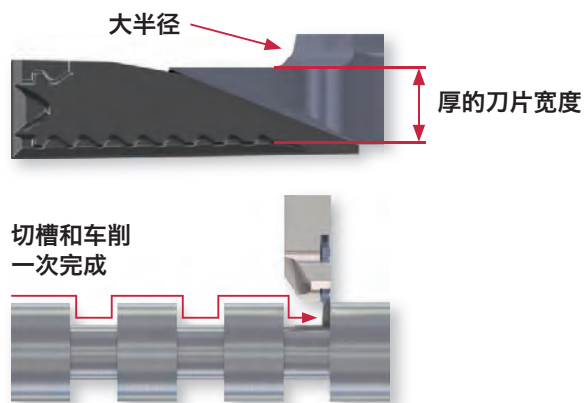


New

PCD 材质刀片与三维激光蚀刻断屑槽，极大地改善铝线轴加工的排屑问题

非常坚固的刀具设计

- 安全稳定的刀片夹紧和强力刀片设计, DuoJust-Cut 可防止高速加工时刀片断裂。
- 可以进行 6 毫米切深的横向加工。

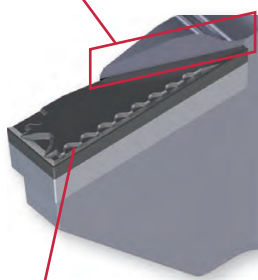


切屑控制

- 无论刀片的切削深度如何，全方位断屑槽几何结构设计都能有效断屑，这得益于其在 PCD 上的 3D 激光蚀刻（适用于小切深）和台阶排屑槽（适用于大切深）。

■ 切屑控制比较（横向加工）

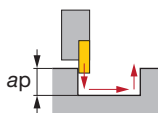
台阶排屑槽
大切深排屑控制



3D 断屑槽
小切深排屑控制

N

刀片 : JXDX12R20F DX110
工件材料 : A6061
棒料直径 : $\phi 16$ mm
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
冷却方式 : 油
机床 : 瑞士型车床



DUOJUST CUT

切深: ap (mm)	6				
	5				
	4				
	3				
	2				
	1				
		0.05	0.07	0.1	0.15
进给: f (mm/rev)					

其它品牌
带断屑槽的 PCD 刀片

切深: ap (mm)	6	建议 之外的参数			
	5				
	4				PCD 崩刃
	3				
	2				
	1				
		0.05	0.07	0.1	0.15
进给: f (mm/rev)					

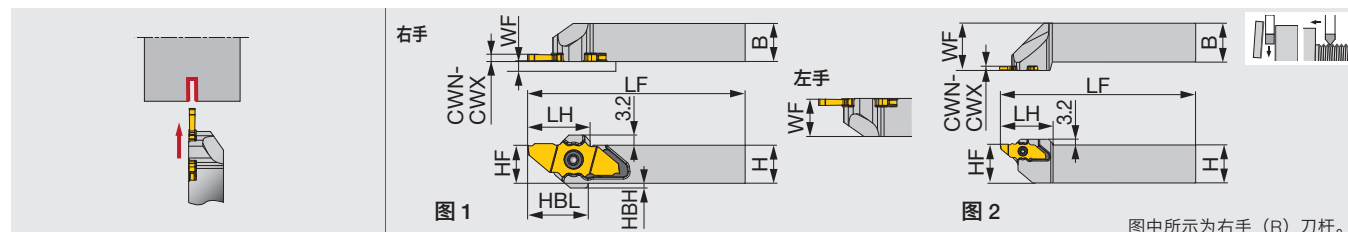
出色的表面质量

- 与硬质合金刀片相比, DX110 的亚微米级金刚石颗粒具有非常强的结合力, 可提供更好的表面光洁度和更长的刀具寿命。

刀杆

JSXXR/L

切断和切槽刀杆



型号	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	刀片	扭矩 *	图
JSXXR/L1010X09	1	2	10	10	120	19.65	10	0.2/9.8	19	3	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09	1	2	12	12	85	19.65	12	0.2/11.8	19	1.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09	1	2	12	12	120	19.65	12	0.2/11.8	19	1.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09	1	2	16	16	120	19.65	16	0.2/15.8	-	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L2020H09	1	2	20	20	100	22.5	20	0.2/19.8	-	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L2525Z09	1	2	25	25	135	34	25	30	-	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

(1) 上述显示的 LF (功能长度) LH (头部长度) 和 HBL (头部底部偏移长度) 是安装 JX**16 刀片时的实际数值，安装 JX**12 和 JX**20 刀片时比上述值都短 2 mm；安装 JX**06 刀片要短 4mm。

(2) “/” 前面的第一个值表示右手刀杆的 WF，“/” 后面的第二个值表示左手刀杆的 WF。

注意：右手刀片 (JX****R...) 用于右手刀杆 (JSXXR...)；左手刀片 (JX****L...) 用于左手刀杆 (JSXXL...)。

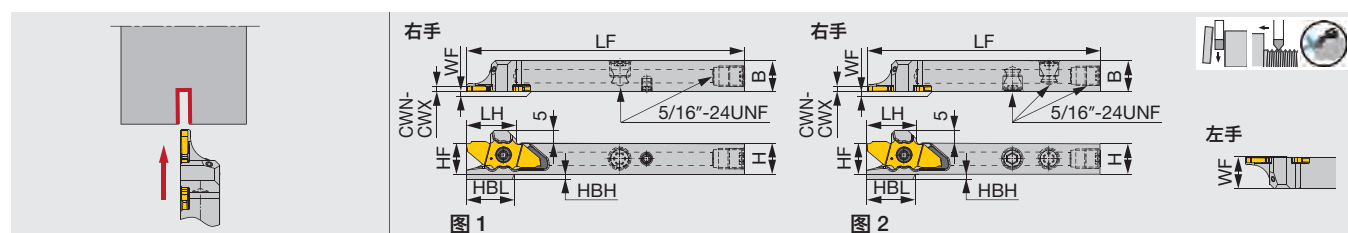
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5

JSXXR/L-F/H/X-CHP

TUNG T JET

带有高压冷却的切断刀杆，适用于瑞士机床



型号	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	刀片	扭矩 *	图
JSXXR/L1012H09-CHP ⁽³⁾	1	2	10	12	102	19.2	10	0.2/11.8	18.7	3	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09-CHP	1	2	12	12	85	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-CHP ⁽³⁾	1	2	12	12	120	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09-CHP ^{(3),(4)}	1	2	16	16	120	19.4	16	0.2	18.7	2.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-CHP ⁽³⁾	1	2	16	16	120	19.4	16	0.2/15.8	18.7	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

(1) 上述显示的 LF (功能长度) LH (头部长度) 和 HBL (头部底部偏移长度) 是安装 JX**16 刀片时的实际数值，安装 JX**12 和 JX**20 刀片时比上述值都短 2 mm；安装 JX**06 刀片时要短 4 mm。

(2) “/” 前面的第一个值表示右手刀杆的 WF，“/” 后面的第二个值表示左手刀杆的 WF。

(3) 兼容内部冷却液直接供应系统，无需使用外部冷却软管。

(4) 由新设计代替

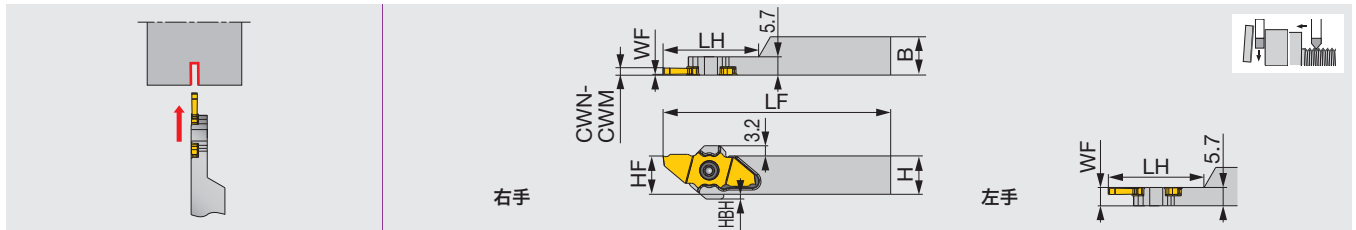
注意：右手刀片 (JX****R...) 用于右手刀杆 (JSXXR...)；左手刀片 (JX****L...) 用于左手刀杆 (JSXXL...)。

备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectJet 塞子	扳手 3
JSXXR**F...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**H/X...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
JSXXL**H/X...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

JSXXR/L-S

切断刀杆，适用于瑞士车床（副轴避空）



型号	CWN	CWM	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF ⁽²⁾	HBH	刀片	扭矩 *
JSXXR/L1010X09-S	1	2	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX**06...,12...,16... ⁽³⁾	1.2
JSXXR/L1212F09-S	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16... ⁽³⁾	1.2
JSXXR/L1212X09-S	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16... ⁽³⁾	1.2
JSXXR/L1616X09-S	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

(1) 上述显示的 LF (功能长度) LH (头部长度) 是安装 JX**16 刀片时的实际数值，安装 JX**12 和 JX**20 刀片时比上述值都短 2 mm；安装 JX**06 刀片时要短 4mm。

(2) “/” 前面的第一个值表示右手刀杆的 WF，“/” 后面的第二个值表示左手刀杆的 WF。

(3) 不适用于 JX**20... 刀片。

注意：右手刀片 (JX***R...) 用于右手刀杆 (JSXXR...)；左手刀片 (JX***L...) 用于左手刀杆 (JSXXL...)。

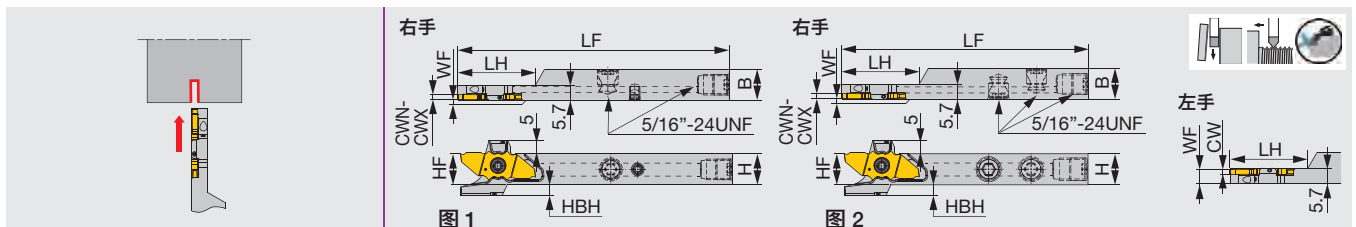
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSXXR***-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL***-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

JSXXR/L-F/X-S-CHP

TUNG T JET

带有高压冷却功能的切断刀杆，适用于瑞士车床（副轴避空）



型号	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF ⁽²⁾	HBH	刀片	扭矩 *	图
JSXXR/L1212F09-S-CHP ⁽⁴⁾	1	2	12	12	85	26	12	0.2	4	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	1	2	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-S-CHP ^{(3),(4)}	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09B-S-CHP ⁽³⁾	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09-S-CHP ^{(3),(4)}	1	2	16	16	120	30	16	0.2	1.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-S-CHP ⁽³⁾	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

(1) 上述显示的 LF (功能长度) LH (头部长度) 是安装 JX**16 刀片时的实际数值，安装 JX**12 和 JX**20 刀片时比上述值都短 2 mm；安装 JX**06 刀片时要短 4mm。

(2) “/” 前面的第一个值表示右手刀杆的 WF，“/” 后面的第二个值表示左手刀杆的 WF。

(3) 兼容内部冷却液直接供应系统，无需使用外部冷却软管。

(4) 由新设计代替

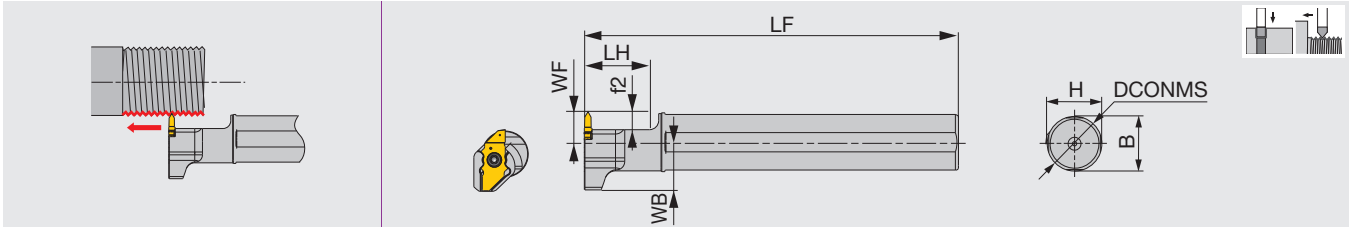
注意：右手刀片 (JX***R...) 用于右手刀杆 (JSXXR...)；左手刀片 (JX***L...) 用于左手刀杆 (JSXXL...)。

备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectJet塞子	扳手 3
JSXXR**F...	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F...	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**X...	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL**X...	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

JS-SXXL09

圆柄，用于螺纹加工



型号	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF ⁽¹⁾	f2 ⁽¹⁾	刀片	扭矩 *
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

(1) 当使用 JX..06... 刀片时，WF 和 f2 尺寸都将比上面提供的值短 2mm。

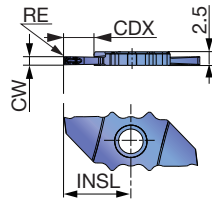
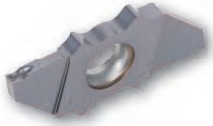
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS***-SXXL09	CSTC-4L100DL	T-1008/5

刀片

JXPS**R/L-F (带 3D 断屑槽, 锋利刃)

New



图中所示为右手 (R) 刀杆。

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

★: 首选

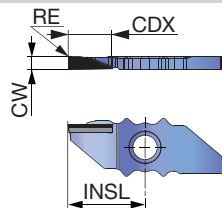
型号	方向	CW±0.025	RE	涂层				CUTDIA	CDX*	INSL
				SH725						
JXPS06R06F	R	0.6	0.05	●				6	3.5	10.5
JXPS06L06F	L	0.6	0.05	●				6	3.5	10.5
JXPS12R08F	R	0.8	0.05	●				12	6.5	12.5
JXPS12L08F	L	0.8	0.05	●				12	6.5	12.5
JXPS12R10F	R	1	0.05	●				12	6.5	12.5
JXPS12L10F	L	1	0.05	●				12	6.5	12.5
JXPS12R15F	R	1.5	0.05	●				12	6.5	12.5
JXPS12L15F	L	1.5	0.05	●				12	6.5	12.5
JXPS16R15F	R	1.5	0.05	●				16	8.5	14.5
JXPS16L15F	L	1.5	0.05	●				16	8.5	14.5
JXPS20R20F	R	2	0.05	●				20	10.5	16.5
JXPS20L20F	L	2	0.05	●				20	10.5	16.5

* 最大切槽深度 (CDX) 随工件直径变化。

新产品
●: 库存型号

JXDX**R-F (PCD 刀片)

New



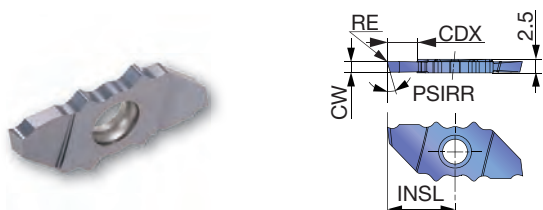
P	钢								
M	不锈钢								
K	铸铁								
N	非铁金属	★							
S	耐热合金								
H	硬材料								

★: 首选

型号	方向	CW±0.025	RE	PCD				CDX	INSL
				DX110					
JXDX12R20F	R	2	< 0.1	●				6	12.5
JXDX12R25F	R	2.5	< 0.1	●				6.5	12.5
JXDX16R25F	R	2.5	< 0.1	●				7	14.5

新产品

JXPG**R/L-F (锋利刃)



图中所示为右手 (R) 刀杆。

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

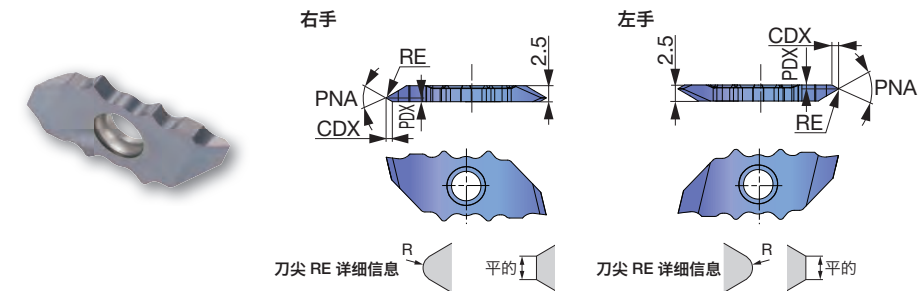
★: 首选

型号	方向	CW±0.025	RE	涂层				CUTDIA	CDX*	INSL	PSIRR
				SH725							
JXPG06R10F	R	1	0.05	●				6	3.5	10.5	0°
JXPG06L10F	L	1	0.05	●				6	3.5	10.5	0°
JXPG06R15F	R	1.5	0.05	●				6	3.5	10.5	0°
JXPG06L15F	L	1.5	0.05	●				6	3.5	10.5	0°
JXPG06R10F-15	R	1	0.05	●				6	3.5	10.5	15°
JXPG06L10F-15	L	1	0.05	●				6	3.5	10.5	15°
JXPG06R15F-15	R	1.5	0.05	●				6	3.5	10.5	15°
JXPG06L15F-15	L	1.5	0.05	●				6	3.5	10.5	15°
JXPG12R15F	R	1.5	0.05	●				12	6.5	12.5	0°
JXPG12L15F	L	1.5	0.05	●				12	6.5	12.5	0°
JXPG12R20F	R	2	0.05	●				12	6.5	12.5	0°
JXPG12L20F	L	2	0.05	●				12	6.5	12.5	0°
JXPG12R15F-15	R	1.5	0.05	●				12	6.5	12.5	15°
JXPG12L15F-15	L	1.5	0.05	●				12	6.5	12.5	15°
JXPG12R20F-15	R	2	0.05	●				12	6.5	12.5	15°
JXPG12L20F-15	L	2	0.05	●				12	6.5	12.5	15°
JXPG16R15F	R	1.5	0.05	●				16	8.5	14.5	0°
JXPG16L15F	L	1.5	0.05	●				16	8.5	14.5	0°
JXPG16R20F	R	2	0.05	●				16	8.5	14.5	0°
JXPG16L20F	L	2	0.05	●				16	8.5	14.5	0°
JXPG16R15F-15	R	1.5	0.05	●				16	8.5	14.5	15°
JXPG16L15F-15	L	1.5	0.05	●				16	8.5	14.5	15°
JXPG16R20F-15	R	2	0.05	●				16	8.5	14.5	15°
JXPG16L20F-15	L	2	0.05	●				16	8.5	14.5	15°
JXPG20R15F	R	1.5	0.05	●				20	10.5	16.5	0°
JXPG20L15F	L	1.5	0.05	●				20	10.5	16.5	0°
JXPG20R20F	R	2	0.05	●				20	10.5	16.5	0°
JXPG20L20F	L	2	0.05	●				20	10.5	16.5	0°
JXPG20R15F-15	R	1.5	0.05	●				20	10.5	16.5	15°
JXPG20L15F-15	L	1.5	0.05	●				20	10.5	16.5	15°
JXPG20R20F-15	R	2	0.05	●				20	10.5	16.5	15°
JXPG20L20F-15	L	2	0.05	●				20	10.5	16.5	15°

* 最大切槽深度 (CDX) 随工件直径变化。

●: 库存型号

JXTG12FR/L-60（螺纹加工 / 锋利刃）



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

★: 首选

型号	方向	RE	涂层						螺距	PDX	CDX	PNA
			SH725									
JXTG12FR-60A-000	R	平头 (最大 0.05)	●						0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FL-60A-000	L	平头 (最大 0.05)	●						0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FR-60B-000	R	平头 (最大 0.05)	●						0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FL-60B-000	L	平头 (最大 0.05)	●						0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FR-60A-005	R	R 0.05	●						0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FL-60A-005	L	R 0.05	●						0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FR-60B-005	R	R 0.05	●						0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FL-60B-005	L	R 0.05	●						0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FR-60N-010	R	R 0.1	●						1 - 1.5	1.25	2.07	60°
JXTG12FL-60N-010	L	R 0.1	●						1 - 1.5	1.25	2.07	60°

●: 库存型号

螺纹刀片的刃口方向和命名

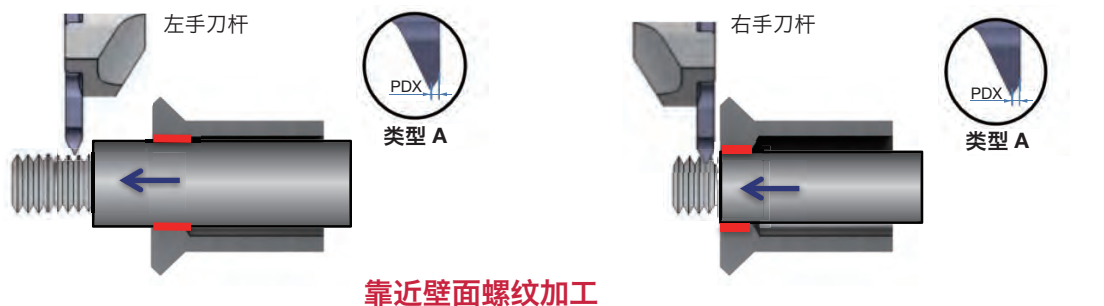
	刀尖位置		
	类型 A	类型 B	类型 N
右手			
左手			

JXTG 12 F R - 60 A - 005

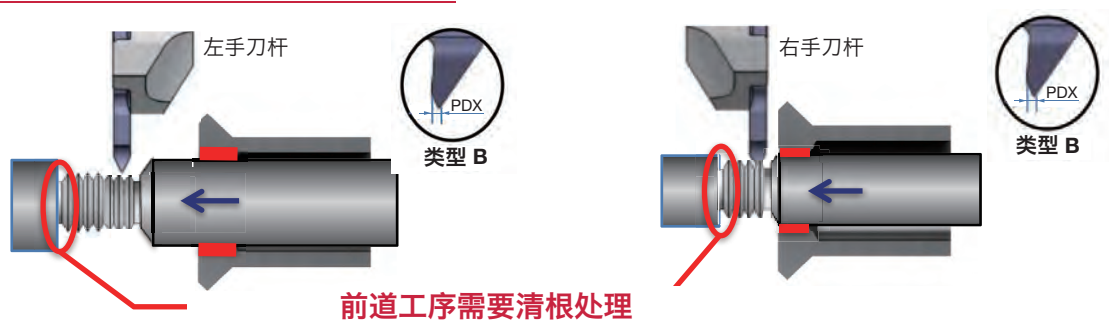
刀片形状 刀片尺寸 方向 螺距角度 刀尖位置 刀尖圆角半径

F: 锋利刃口

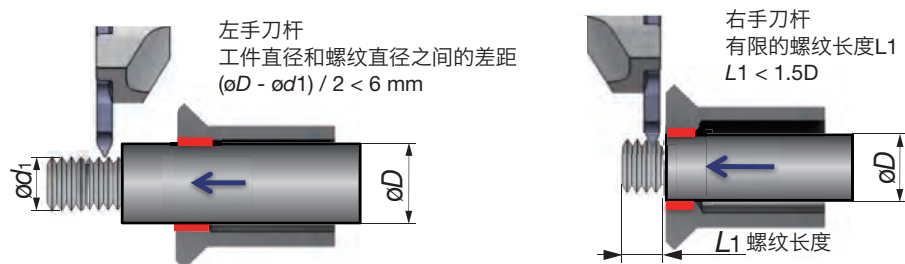
■ 当使用A型或B型螺纹刀片时



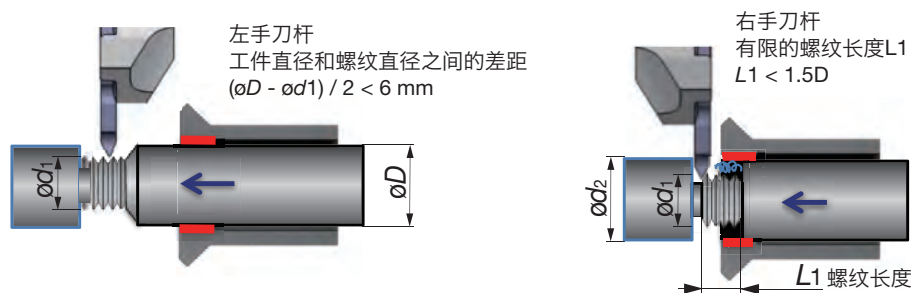
背车螺纹加工



■ 在主轴上进行螺纹加工的工件



背车螺纹加工



标准加工条件

切断、切槽

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	低碳钢 S15C, SS400, 等。 C15E4, E275A, 等。	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440, 等。 C55, 42CrMo4, 等。	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	易切钢 SUH22, SUH23等。	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	不锈钢 SUS304, X5CrNi18-9等。	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	铝合金 A5056, A6061等。	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	铜合金 C2600, C280C等。	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	耐热合金 Inconel718, 等。	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05

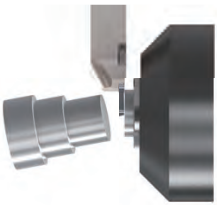
适用于铝及有色金属加工的 PCD 刀片

ISO	工件材料	材质	加工方式	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切深 ap (mm)
N	铝合金 A5056, A6061等。	DX110	切槽	100 - 300	0.03 - 0.15	-
		DX110	车削	100 - 300	0.03 - 0.15	< 6

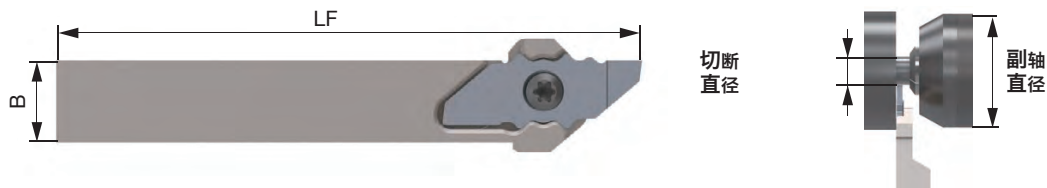
螺纹加工

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	低碳钢 S15C, SS400, 等。 C15E4, E275A, 等。	SH725	50 - 200
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440, 等。 C55, 42CrMo4, 等。	SH725	50 - 200
	易切钢 SUH22, SUH23等。	SH725	50 - 200
M	不锈钢 SUS304, X5CrNi18-9等。	SH725	50 - 200
N	铝合金 A5056, A6061等。	SH725	150 - 200
	铜合金 C2600, C280C等。	SH725	100 - 200
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	SH725	30 - 80
	耐热合金 Inconel718, 等。	SH725	30 - 80

如何选择刀具

应用	刚性工件大直径切断加工		小直径短悬伸工件切断加工	
	主轴刀具	副轴刀具	副轴刀具	
			在副轴侧工件悬伸较长切断	短工件低刚性
	 切断位置在主轴侧	 切断位置在副轴侧	 切断位置在主轴侧	 切断位置在副轴侧
刀杆	右手 (JSXXR 型)	左手 (JSXXL 型)	右手 (JSXXR-S 型)	左手 (JSXXL-S 型)
刀片	右手刀片带刃偏角以切除芯核 (JXPG**R**-15 类型)	左手刀片 (JXP***L*** type)	右手刀片 (JXP***R*** type)	左手刀片 (JXP***L*** type)

如何选择副轴刀杆



副轴直径	切断直径	B	LF	刀片	刀杆
ø40	~ ø6	10	116	JXP*06*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø6	12	81	JXP*06*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø12	10	118	JXP*12*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø12	12	83	JXP*12*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø16	10	120	JXP*16*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø16	12	85	JXP*16*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø20	12	87	JXP*20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø6	12	116	JXP*06*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø6	16	116	JXP*06*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø12	12	118	JXP*12*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø12	16	118	JXP*12*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø16	12	85	JXP*16*	JSXXR/L1212F09-S
ø50	~ ø16	12	120	JXP*16*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø16	16	120	JXP*16*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø20	12	87	JXP*20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø20	12	122	JXP*20*	JSXXR/L1212X09B-S-CHP
ø50	~ ø20	16	122	JXP*20*	JSXXR/L1616X09-S

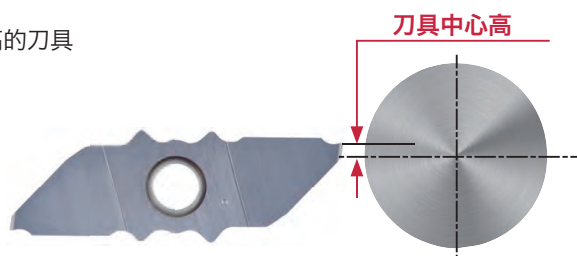
独特的夹紧系统

由于创新的夹紧系统，可保护未使用的刀尖。
即使第一个切削刃发生了崩刃，也不会影响另外一个切削刃的使用，这要得益于其独特的中心锁紧设计。

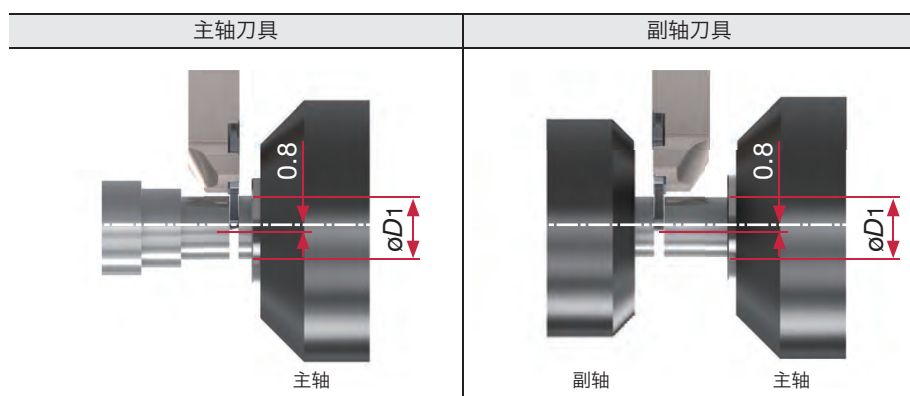


刀具中心高调整

在切断棒料时，保证中心高公差在 ± 0.1 mm 十分重要，以获得最高的刀具寿命。



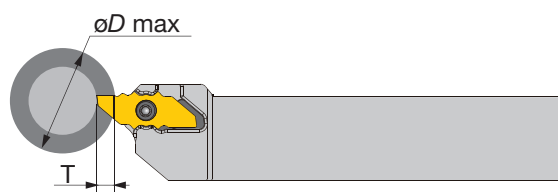
最大切断直径和最大切深



当刀尖位置距离工件中心 0.8 mm 或以上时，对工件进行切断时，不会有刀具和工件干涉问题。
 $\phi D1$ = 最大切断直径

在不产生干涉的情况下最大切槽深度 (T) 与工件直径 ($\phi D \max$) 的关系

最大切断深度 (T) 相对于工件直径 ($\phi D \max$) 是有限制的，以避免工件和刀片之间的干涉。

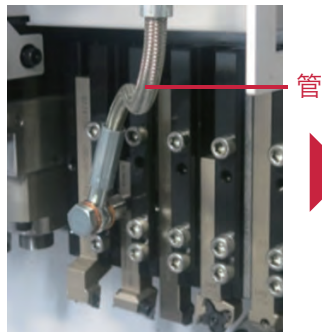


刀片的切槽深度 (T) 和可加工工件直径 ($\phi D \max$)，详见下表

型号	T $\leq$ 1.0	T $\leq$ 2.0	T $\leq$ 2.5	T $\leq$ 3.0	T $\leq$ 3.5	T $\leq$ 4.0	T $\leq$ 5.0	T $\leq$ 5.5	T $\leq$ 6.0	T $\leq$ 6.5	T $\leq$ 7.0	T $\leq$ 7.5	T $\leq$ 8.0	T $\leq$ 8.5	T $\leq$ 9.0	T $\leq$ 9.5	T $\leq$ 10.0	T $\leq$ 10.5
JXP*06...	∞	∞	200	60	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
JXP*12...	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	100	60	35	-	-	-	-	-	-	-	-
JXP*16...	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	200	90	50	25	-	-	-	-
JXP*20...	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	200	80	50	25

无管设计简化了刀具设置
内部供给有效提高生产效率

外部冷却管

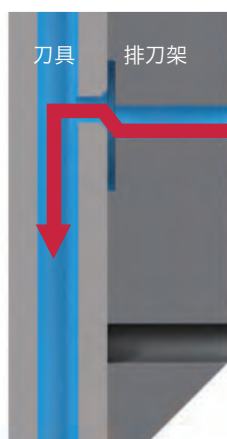
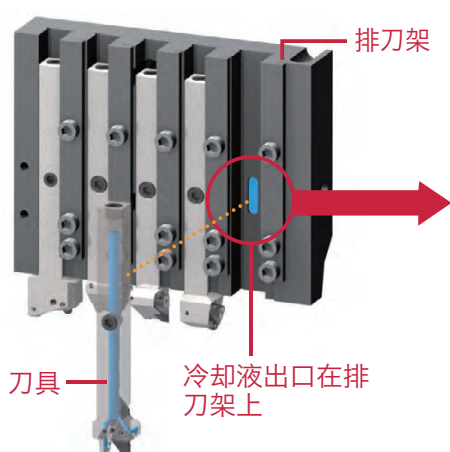


内部冷却液供冷

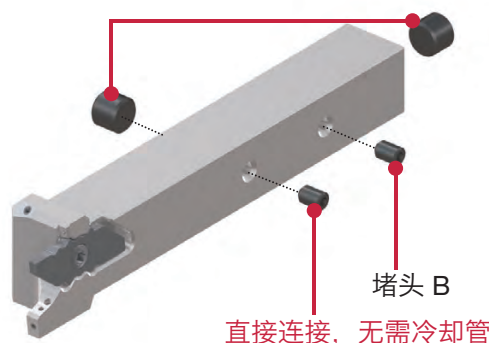


不需要冷却管的设置。
消除冷却水管的切屑
缠屑，简化了刀具的
更换。

■ 冷却液供应直接从刀架连接至刀杆



堵头 A
(用于连接外部冷却管)



堵头 B
直接连接，无需冷却管

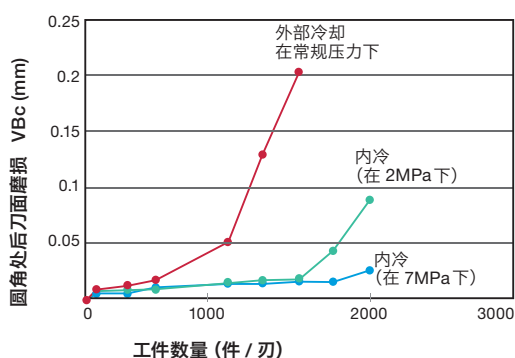
当不需要通过刀具供给冷却液时可选择非内冷刀具

■ 应用TungTurn-Jet可以减少刀具磨损

M 不锈钢：切断
(SUS304 / X5CrNi18-9)

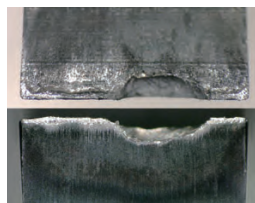


工件材料 : SUS304 / X5CrNi18-9
刀杆 : JSXXL1212X09-CHP
刀片 : JXPG16L20F SH725
切削速度 : $V_c = 100 \text{ m/min}$
进给量 : $f = 0.03 \text{ mm/rev}$
冷却方式 : 油

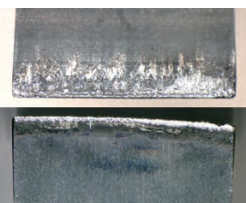


DUOJUST CUT

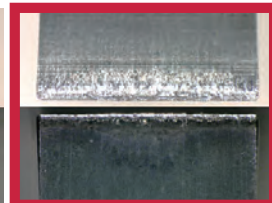
外部冷却
在常压压力下
在加工 1500 件后



TUNGTURN JET
内冷
(在 2MPa 下)
在加工 2000 件后



TUNGTURN JET
内冷
(在 7MPa 下)
在加工 2000 件后



■ 高压冷却系统配件

连接软管

图 1

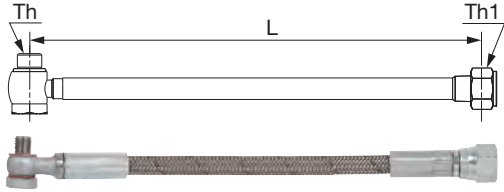
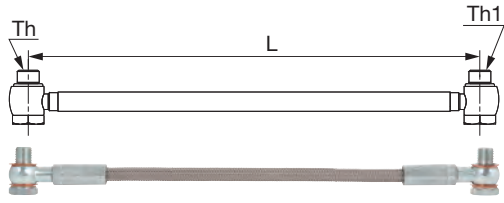
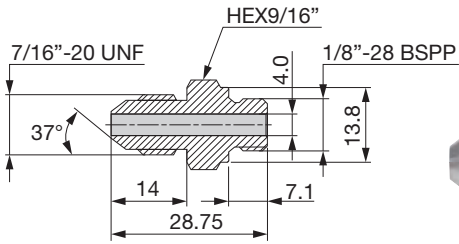


图 2



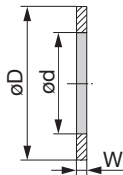
型号	长度 L	螺钉 Th	螺钉 Th1	最大压强 (Mpa)	图
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

联接器



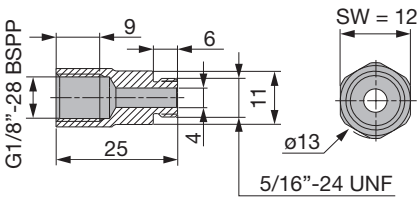
型号
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

密封垫圈



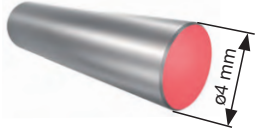
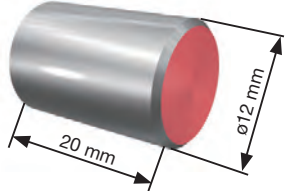
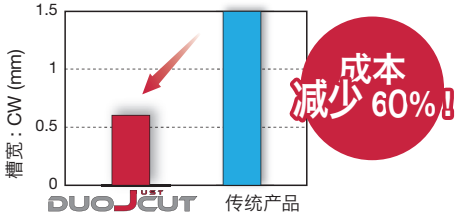
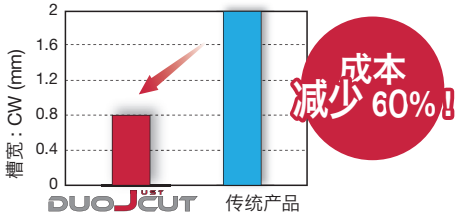
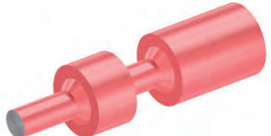
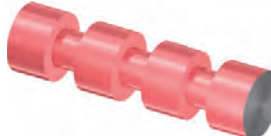
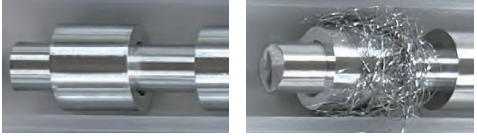
型号	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

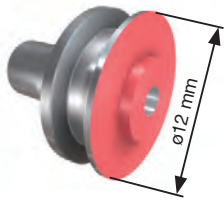
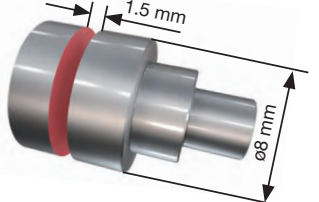
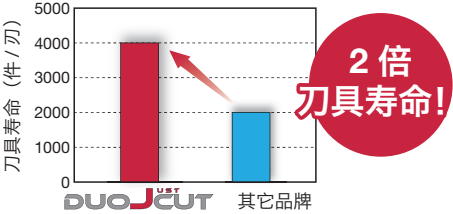
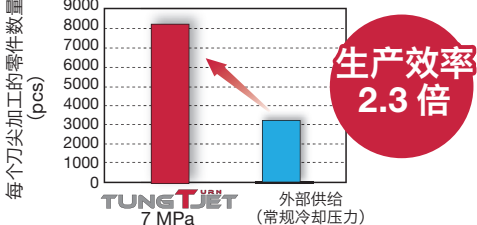
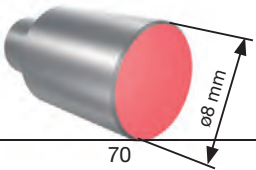
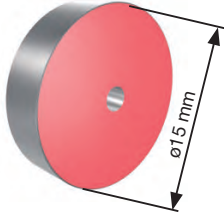
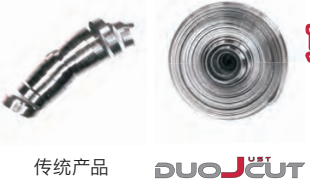
小床车联接器 带密封垫圈



型号
CHP-CONNECTOR5/16-G1/8

实际案例

工件类型		销	电器部件
刀杆		JSXXR1010X09	JSXXR1212X09
刀片		New JXPS06R06F	New JXPS12R08F
材质		SH725	SH725
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9	SUM23
		 M	 P
加工条件	切削速度 : Vc (m/min)	35	110
	进给 : f (mm/rev)	0.03	0.03
	槽宽 : CW (mm)	0.6	0.8
	加工	切断	切断
	冷却方式	油	油
结果		 与传统的 1.5 mm 宽度的切断刀片相比, 0.6 mm 宽度的切断刀片可以减少 60% 的材料使用量。	 将 2 毫米宽的刀片改为 0.8 毫米宽的 DuoJust-Cut 刀片, 在不增加切削参数的情况下显著降低了棒料消耗。
工件类型		轴	轴
刀杆		JSXXR1212X09	JSXXR1212X09
刀片		New JDX12R20F	New JDX12R20F
材质		DX110	DX110
工件材料		A7057	A6061
		 N	 N
加工条件	切削速度 : Vc (m/min)	100	300
	进给 : f (mm/rev)	0.04	0.05
	切深 : ap(mm)	4	5
	加工	切槽和车削 (一次完成)	切槽和车削 (一次完成)
	冷却方式	油	油
结果		该客户使用了 DuoJust-Cut 的新型 PCD 切槽刀片, 并采用了激光蚀刻断屑槽, 以消除无人生产线上与排屑相关的问题。因此, 消除了机器停机时间, 实现了熄灯生产。	 DuoJust-Cut 的新型 PCD 刀片通过激光蚀刻的断屑槽, 提高了切屑控制并消除了切屑缠绕问题。

工件类型		液压件	注射部件
刀杆		JSXXL1212X09-S	JSXXR1212X09-CHP
刀片		JXPG16L20F	JXPG16R15F
材质		SH725	SH725
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9	SUS304 / X5CrNi18-9
			
加工条件	切削速度 : Vc (m/min)	75	120
	进给 : f (mm/rev)	0.02	0.05
	槽宽 : CW (mm)	2.0	2.5
	加工	切断	切断
	冷却方式	油	油
结果		 2 倍 刀具寿命! DuoJust-Cut 凭借牢固的刀片锁紧, 实现 2 倍刀具寿命和出色的表面质量。	 生产效率 2.3 倍 与外部冷却液供应方式相比, 使用 TungTurn-Jet 高压冷却液杆系统将刀具寿命提高了 230%, 同时减少了刀具磨损。
工件类型		电动机部件	光学零件
刀杆		JSXXR1010X09	JSXXR1010X09-S
刀片		JXPS12R15F	JXPS16R15F
材质		SH725	SH725
工件材料		S45C / C45	SUS304 / X5CrNi18-9
			
加工条件	切削速度 : Vc (m/min)	70	75
	进给 : f (mm/rev)	0.03	0.01
	槽宽 : CW (mm)	1.5	1.5
	加工	切断	切断
	冷却方式	油	油
结果		 更少的报废品 DuoJust-Cut 的 JXPS 槽型与副主轴一起使用同步切断时, 提供了一致的切屑形状, 基本消除了工件上的切屑缠绕问题。结果: 零件报废已经显著减少。	 出色的切屑控制 DuoJust-Cut 的 JXPS 槽型切断刀片有更好的切削控制效果, 可以提高表面外观。

总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司

ADD : 上海市静安区江场三路 88 号 401 室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

广州分公司

ADD : 广州市番禺区沙湾镇福龙路 999 号

沙湾珠宝产业园钻汇大厦 807 室

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

成都办事处

ADD : 成都市高新区益州大道中段 722 号

复城国际广场 T4-1709A

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

天津分公司

ADD : 天津市河西区怒江道创智东园

2-1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709199

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

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 室

TEL : 029-81125898

FAX : 029-81125898



了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔站视频网站



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



微信官方公众号



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2022 (TJ)