

CBN 刀片

HARDBREAKER HP

Tungaloy Report No. 518S3-C

MiniForce-Turn 扩充经济型 6 刀尖 CBN
刀片和 HP 断屑槽





更多信息

HP 断屑槽采用 WavyJoint 焊接技术 提供可预测的刀具寿命和优良的切屑控制

6QS-WXGU0403**R/L-HP 刀片特点

双面正角 (HP 断屑槽)

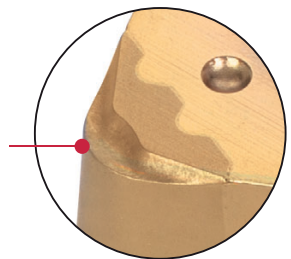


BXA10



BXA20

优化的切削刃设计
可以得到更低的切削力



优秀的排屑控制

HP 断屑槽在内孔连续硬车精加工中表现出了优良的切屑控制能力，同时消除了塞屑问题。

HARDBREAKER HP

竞争对手 ISO 刀片
(有或无断屑槽)



H

刀片 : 6QS-WXGU040304L-HP BXA10
刀杆 : A16Q-SWLXR04-D180
工件材料 : SCM420 (60HRC)
切削速度 : $V_c = 150$ m/min
进给量 : $f = 0.1$ mm/rev
切深 : $a_p = 0.1$ mm
冷却方式 : 湿式
加工 : 连续内孔车削加工

更低的切削力

HP 断屑槽具有低切削力切削几何结构，减少切削力，同时在长悬伸内孔连续车削加工中消除颤振

| | 刀具悬伸长度 (mm) | | | | | | |
|-------------------------|-------------|----|----|----|----|----|----|
| | 30 | 35 | 40 | 45 | 50 | 55 | 60 |
| HARDBREAKER HP | OK | | | | | | |
| 竞争对手 ISO 刀片 (有或无断屑槽) | OK | | | 振刀 | | | |



OK
振刀

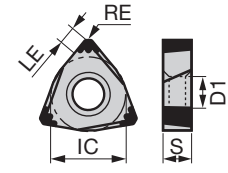
H

刀片 : 6QS-WXGU040304L-HP BXA10
刀杆 : A16Q-SWLXR04-D180
工件材料 : SCM420 (60HRC)
切削速度 : $V_c = 150$ m/min
进给量 : $f = 0.1$ mm/rev
切深 : $a_p = 0.1$ mm
冷却方式 : 湿式
加工 : 内孔连续车削加工

CBN 刀片 正角型刀片

- : 连续切削
- c: 轻断续切削
- c: 强断续切削

| 形状 | 型号 | BXA10 | BXA20 | 尺寸 (mm) | | | | | | 刃口处理 | | | | | 修光刃 | 断屑槽 | |
|---|--------------------|-------|-------|---------|----|----|----|---|----|------|----|---|----|----|-----|-----|---|
| | | | | 刀尖数量 | LE | RE | IC | S | D1 | 标准 | SP | L | LF | LC | | | H |
|  | 6QS-WXGQ040302SPR | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | 6QS-WXGQ040302SPL | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | 6QS-WXGQ040304SPR | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | 6QS-WXGQ040304SPL | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | 6QS-WXGQ040308SPR | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
| | 6QS-WXGQ040308SPL | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | |
|  | 6QS-WXGU040304R-HP | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | ○ |
| | 6QS-WXGU040304L-HP | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | ○ |
| | 6QS-WXGU040308R-HP | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | ○ |
| | 6QS-WXGU040308L-HP | ● | ● | | | | | | | | | | | | | | ○ |



●: 新品
●c: 库存型号

标准加工条件

| ISO | 材质 | 槽型 | 工况 | 切削速度 Vc (m/min) | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) |
|----------|--------------|-----|-----|--------------------|---------------|-------------------|
| H | BXA10 | 无标记 | 连续 | 100 - 230 | 0.05 - 0.5 | 0.03 - 0.3 |
| | | | 轻断续 | 100 - 230 | 0.05 - 0.5 | 0.03 - 0.2 |
| | | -HP | 连续 | 100 - 230 | 0.05 - 0.2 | 0.03 - 0.2 |
| | BXA20 | 无标记 | 连续 | 60 - 180 | 0.05 - 0.5 | 0.03 - 0.3 |
| | | | 断续 | 60 - 180 | 0.05 - 0.5 | 0.03 - 0.2 |
| | | -HP | 连续 | 60 - 180 | 0.05 - 0.2 | 0.03 - 0.2 |

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

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

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

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

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

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

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2022 (TJ)