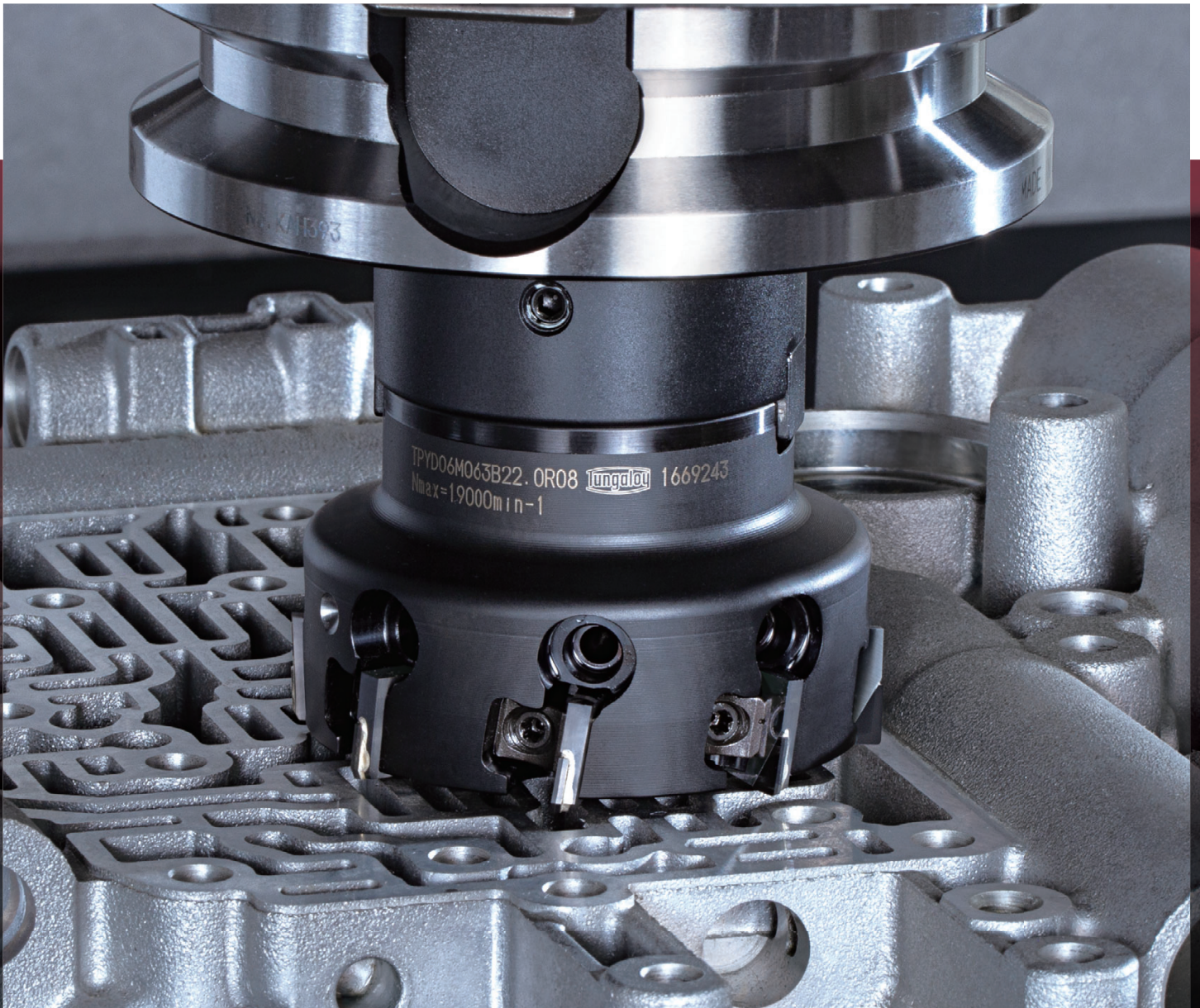


TUNG^{PEED}MILL

Tungaloy Report No. 524S1-C

扩充密齿设计的 PCD 铣刀后可实现 所有加工应用全覆盖





更多信息

新的密齿设计刀盘为超密齿产品线提供补充

■ 理想的平面铣削宽度范围

更少的切削刃参与切削可有效减小振动获得良好的加工表面

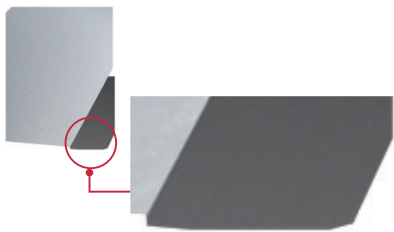
DC (mm)	New	每个刀盘齿数	
		密齿型	超密齿
50		6	8
63		8	10
80		10	16
100		12	22
125		14	26
160		20	34



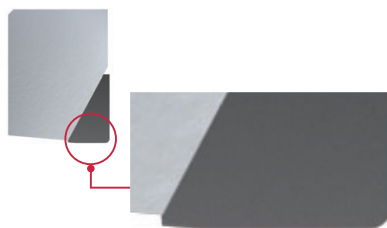
新的刀片结构

■ 刀尖圆弧 (R0.4 或者 R0.8)

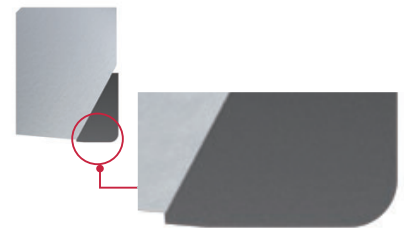
适用于指定工件圆角半径的应用场合。带圆角的切削刃还可以在断续加工中防止崩刃。



双刃设计 (YDEN0603PDFR-D)



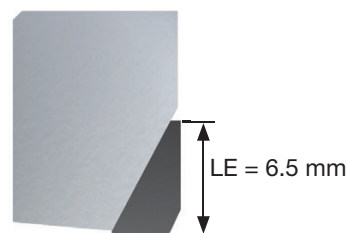
R0.4 (YDEN060304PDFR-D)



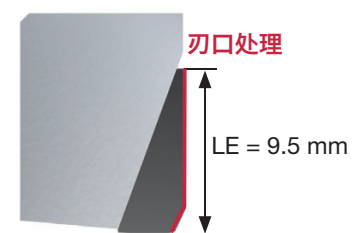
R0.8 (YDEN060308PDFR-D)

■ 长刃刀片

刃口长度为 9.5mm，可用于毛坯表面及浇铸冒口等工件的加工并且确保硬质合金基体不受冲击，侧刃采用倒角设计可防止崩刃也可防止毛刺产生。



标准结构
(YDEN0603PDFR-D)

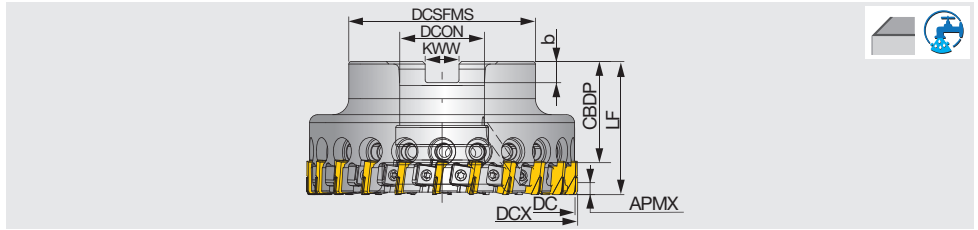


长刃系列
(YDEN0603PDCR-LD)

TPYD06

用于非铁金属加工的面铣刀，芯轴式，采用 PCD 刀片

GAMP = +9°, GAMF = +4°



	型号	APMX	DC	DCX	CICT	DCSFMS	LF	DCON	CBDP	KWW	b	WT(kg)	气孔	RPMX(min ⁻¹)	刀片
New	TPYD06M063B22.0R08	4.5	63	65	8	45	40	22	20	10.4	6.3	0.59	有	19,000	YDEN0603...
	TPYD06M063B22.0R10	4.5	63	65	10	45	40	22	20	10.4	6.3	0.57	有	19,000	YDEN0603...
New	TPYD06M080B27.0R10	4.5	80	82	10	60	50	27	22	12.4	7	1.3	有	17,000	YDEN0603...
	TPYD06M080B27.0R16	4.5	80	82	16	60	50	27	22	12.4	7	1.24	有	17,000	YDEN0603...
New	TPYD06J080B25.4R10	4.5	80	82	10	60	50	25.4	26	9.5	6	1.31	有	17,000	YDEN0603...
	TPYD06J080B25.4R16	4.5	80	82	16	60	50	25.4	26	9.5	6	1.26	有	17,000	YDEN0603...
New	TPYD06M100B32.0R12	4.5	100	102	12	70	50	32	25	14.4	8	1.85	有	15,000	YDEN0603...
	TPYD06M100B32.0R22	4.5	100	102	22	70	50	32	25	14.4	8	1.78	有	15,000	YDEN0603...
New	TPYD06J100B31.7R12	4.5	100	102	12	70	50	31.75	32	12.7	8	1.84	有	15,000	YDEN0603...
	TPYD06J100B31.7R22	4.5	100	102	22	70	50	31.75	32	12.7	8	1.76	有	15,000	YDEN0603...
New	TPYD06M125B40.0R14	4.5	125	127	14	90	60	40	32	16.4	9	3.59	有	14,000	YDEN0603...
	TPYD06M125B40.0R26	4.5	125	127	26	90	60	40	32	16.4	9	3.48	有	14,000	YDEN0603...
New	TPYD06J125B38.1R14	4.5	125	127	14	90	60	38.1	38	15.9	10	3.61	有	14,000	YDEN0603...
	TPYD06J125B38.1R26	4.5	125	127	26	90	60	38.1	38	15.9	10	3.56	有	14,000	YDEN0603...
New	TPYD06M160B40.0R20	4.5	160	162	20	90	60	40	32	16.4	9	5.34	有	12,000	YDEN0603...
	TPYD06M160B40.0R34	4.5	160	162	34	90	60	40	32	16.4	9	5.2	有	12,000	YDEN0603...
New	TPYD06J160B38.1R20	4.5	160	162	20	90	60	38.1	38	15.9	10	5.43	有	12,000	YDEN0603...
	TPYD06J160B38.1R34	4.5	160	162	34	90	60	38.1	38	15.9	10	5.29	有	12,000	YDEN0603...

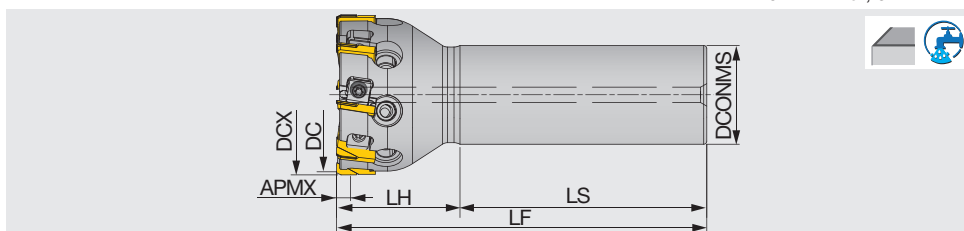
备件	型号	模块式刀片锁紧	模块固定螺钉	调节凸轮	扳手杆	凸轮锁紧螺钉	扳手	扳手柄	中心锁紧螺栓
	TPYD06M063B22.0R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	CM10x30H
	TPYD06*080B2*.R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	CM12x30H
	TPYD06M100B32.0R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	CM16x40H
	TPYD06J100B31.7R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	TMBA-M16H
	TPYD06*125B**.R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	TMBA-M20H
	TPYD06*160B**.R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	TMBA-M20H

TUNG^{PEED}MILL

EPYD06








用于非铁金属加工的面铣刀，带柄式，采用 PCD 刀片

GAMP = +9°, GAMF = +4°



	型号	APMX	DC	DCX	CICT	DCONMS	LF	LH	LS	WT(kg)	气孔	RPMX(min ⁻¹)	刀片
New	EPYD06M050C32.0R06	4.5	50	52	6	32	120	40	80	0.91	有	20,000	YDEN0603...
	EPYD06M050C32.0R08	4.5	50	52	8	32	120	40	80	0.9	有	20,000	YDEN0603...

备件

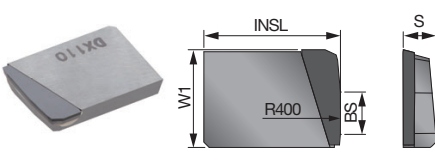
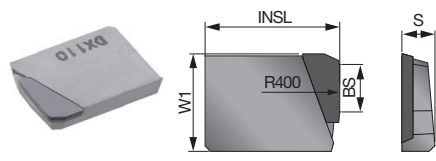
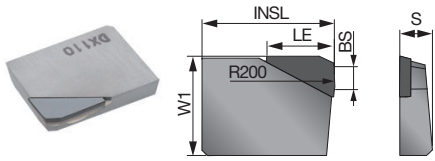
型号							
型号	模块式刀片锁紧	模块固定螺钉	调节凸轮	扳手杆	凸轮锁紧螺钉	扳手	扳手柄
EPYD06M050C32.0R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W

刀片

YDEN0603PD(F/S)R-D

YDEN0603PDFR-WD

YDEN0603PDFR-BD

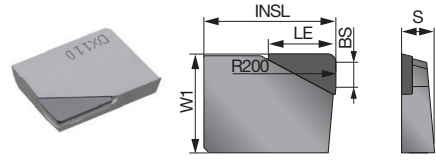
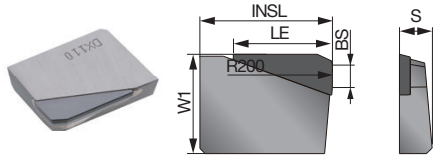


New

YDEN0603PDCR-LD

New

YDEN0603(04/08)PDFR-D



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	APMX	刃口处理	PCD								W1	INSL	S	BS	LE
			DX110												
YDEN0603PDFR-D	4.5	无	●								9.5	12.7	3.1	2.2	6.5
YDEN0603PDSR-D	4.5	有	●								9.5	12.7	3.1	2.2	6.5
New YDEN060304PDFR-D	4.5	无	●								9.5	12.7	3.1	2.8	6.5
New YDEN060308PDFR-D	4.5	无	●								9.5	12.7	3.1	2.4	6.5
New YDEN0603PDCR-LD	7.5	有*	●								9.5	12.7	3.1	2.2	9.5
YDEN0603PDFR-WD	-	无	●								9.2	12.8	3.1	4.5	-
YDEN0603PDFR-BD	-	无	●								9.2	12.9	3.1	4	-

* 刃口倒角仅适用于侧刃和倒角位置。其余部分是锋利的

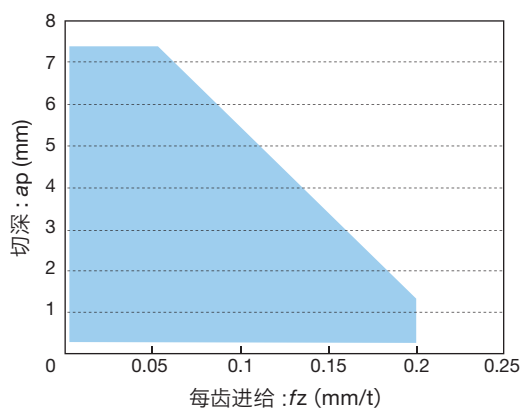
新产品
阵容
包装数量 = 每盒 1 片

标准加工条件

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	每齿进给量 fz (mm/t)
N	铸造铝合金/压铸铝合金 (Si < 13%)	DX110	500 - 4,000	0.05 - 0.2
	铸造铝合金/压铸铝合金 (Si ≥ 13%)	DX110	200 - 800	0.05 - 0.2
	铝合金 (1000 - 7000 系列)	DX110	500 - 4,000	0.05 - 0.2
	铜合金	DX110	200 - 500	0.05 - 0.2

- 以上列表中未推荐的标准值，考虑到切削深度和 / 或工件 / 机床刚性影响可能需要调整。
- 使用修光刃刀片能够满足更好的表面质量要求，去毛刺 (-BD) 刀片能够去除毛刺。
- 加工铝合金或者铜合金时必须使用冷却液 (乳化剂)。

应用范围



铣刀 : TPYD06J080B25.4R16 ($\phi = 80$ mm, $z = 16$)
 刀片 : YDEN0603PDCR-LD DX110
 工件材料 : ADC12
 切削速度 : Vc = 2,513 m/min
 冷却方式 : 湿式
 机床 : 立式加工中心, BT40, 18.5 kW

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优酷视频网站



<http://i.youku.com/tungaloy2017>

您身边的金
属切削专家

信手拈来
扫码下载 APP



微信官方公众号



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26