



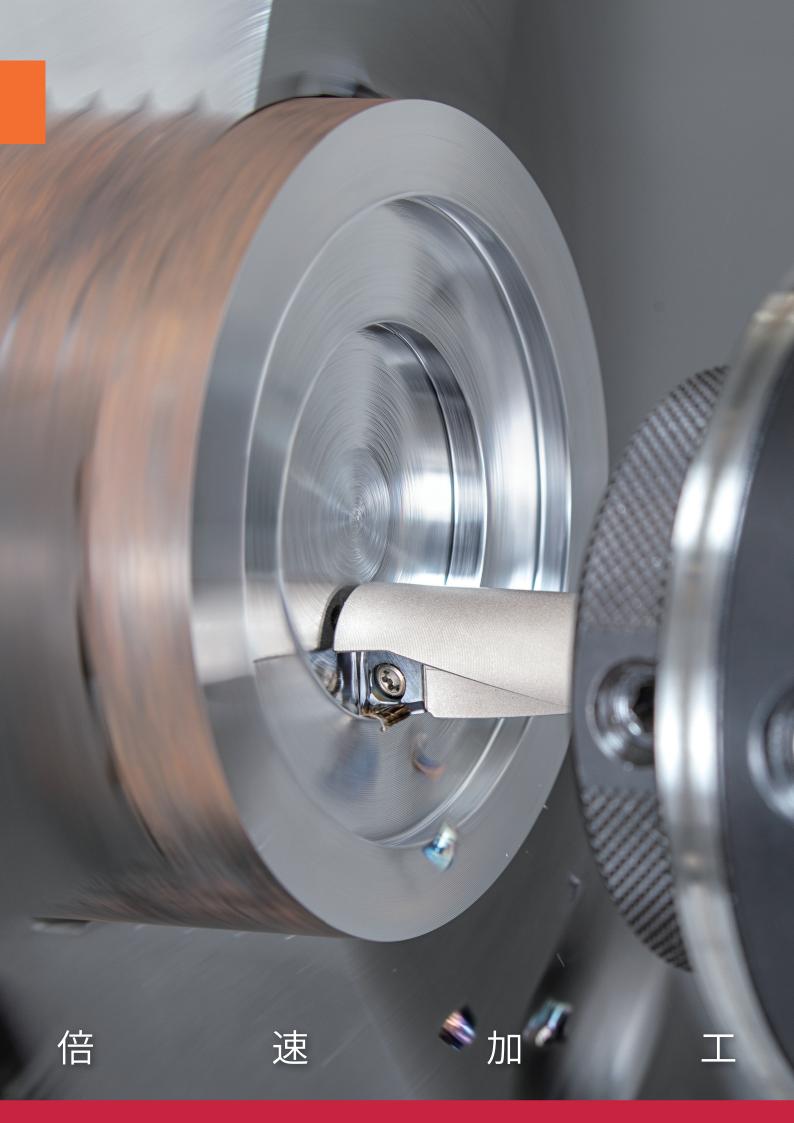


www.tungaloy.com/cn Tungaloy Report No. 529-C

# 用于钻削和车削的多功能刀具













无需换刀减少了停机时间。 用于钻削和车削的多功能刀具。



## 多功能刀具提高了生产效率!

#### 最少数量的刀具实现最高的生产效率!

- 使用一支 TungBoreMini 刀具可以完成如钻孔及之后的内孔车削的多任务加工而无需更换刀具。
- 一代替钻头和车刀使用,可以在各种材料上完成钻孔和扩孔
- 一可以仅仅像使用标准的 ISO 车刀一样用于内孔,外圆,和/或端面车削加工

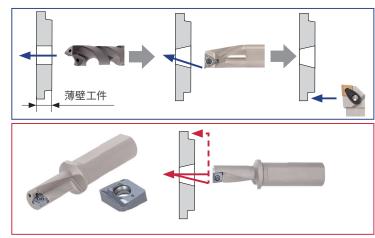


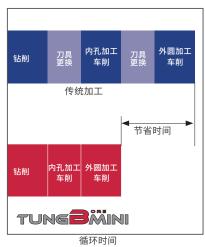
#### 减少停机时间

多功能的 TungBoreMini 节省了换刀时间,显著减少了循环时间 - 这在需要工序短而快的加工中十分有效,能够大幅减少循环时间。

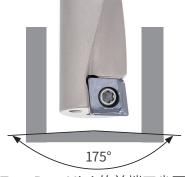
#### 传统产品 刀具方案



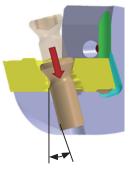




## 特点



因为 TungBoreMini 的前端刀尖不像麻花钻一样有一个钻尖角所以孔的底部十分平坦。

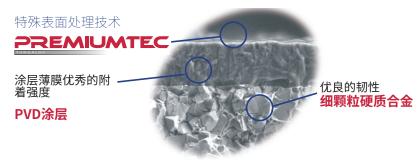


倾斜的锁紧螺钉设计增加了旋入长度,提高了锁紧 刚性。



## PVD 材质:AH725

AH725的特点是采用非常坚韧的基体和新的PVD涂层薄膜。

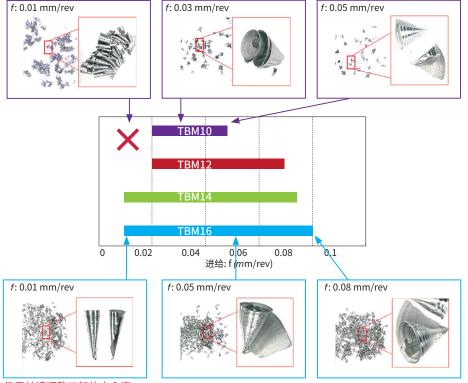


## 用于钻削的标准加工条件和切屑控制

DMIN	型 된	를	进给:	切削速度:Vc(m/min)			
DIVIIN		刀片	f (mm/rev)	碳钢,合金钢	不锈钢		
ø10	TBM10R/LF12-2.25	XOMU05X204-PS	0.02 - 0.050				
ø12	TBM12R/LF16-2.25	XOMU06H204-PS	0.02 - 0.070	50 - 180 m/min	50 - 160 m/min		
ø14	TBM14R/LF16-2.25	XOMU07H304-PS	0.01 - 0.075	30 100 111/111111	30 100 11/111111		
ø16	TBM16R/LF20-2.25	XOMU08T304-PS	0.01 - 0.080				



钻削



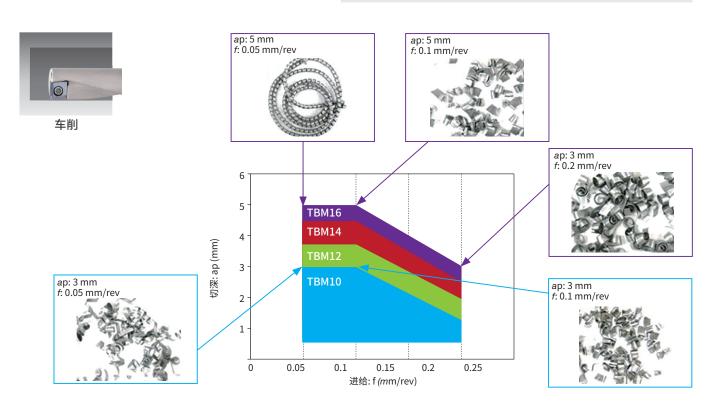
使用前请调整刀架的中心高



优化的前角和断屑槽宽度提高了钻孔时的排屑。

## 用于车削的标准加工条件和切屑控制

DMIN	型·	切深:	进给:	切削速度:Vc(m/min)				
DIVIIN	刀杆	刀片	ap (mm)	f (mm/rev)	碳钢,合金钢	不锈钢		
ø10	TBM10R/LF12-2.25	XOMU05X204-PS	0.5 - 3.0					
ø12	TBM12R/LF16-2.25	XOMU06H204-PS	0.5 - 3.5	0.05 - 0.2	50 - 180 m/min	50 - 160 m/min		
ø14	TBM14R/LF16-2.25	XOMU07H304-PS	0.5 - 4.5	0.03 - 0.2	30 - 100 111/111111	30 - 100 111/111111		
ø16	TBM16R/LF20-2.25	XOMU08T304-PS	0.5 - 5.0					



第一个突起能够在低进给速度加工条件下有效提高切屑控制。

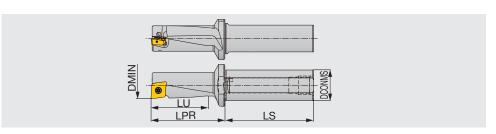




#### $\mathsf{TBM}$

#### 



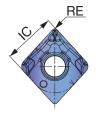


型号	DMIN	DCONMS	LU	LS	LPR	刀片
TBM10R/LF12-2.25	10	12	22.5	41.5	28.45	XOMU05X204-PS
TBM12R/LF16-2.25	12	16	27	43.9	33.53	XOMU06H204-PS
TBM14R/LF16-2.25	14	16	31.5	46.4	38.57	XOMU07H304-PS
TBM16R/LF20-2.25	16	20	36	57.1	42.9	XOMU08T304-PS

备件			
型号	夹紧螺钉	扳手	
TBM10R/LF12-2.25	CSTB-2L040	T-6D	
TBM12R/LF16-2.25	CSPB-2.2	IP-7D	
TBM14R/LF16-2.25	CSPB-2.5	IP-8D	
TBM16R/LF20-2.25	CSTB-3	T-9D	

## 刀片

#### XOMU-PS





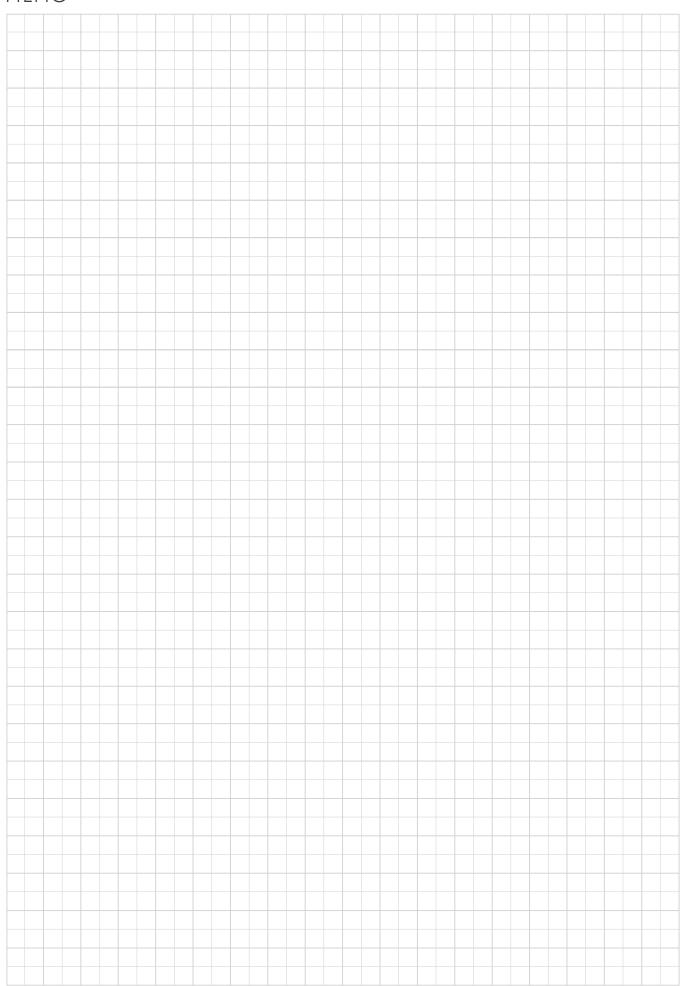
	Р	钢		*									
	М	不锈钢	l	*									
	K	铸铁		*									
	N	非铁金	:属	*									
	S	耐热合	·金									<b>★</b> :i	
	Н	硬材料	-									☆:3	第二选择
					涂	层							
型号			RE	AH725								S	IC
XOMU05X204-PS			0.4	•								2.3	5.56
XOMU06H204-PS			0.4									2.7	6.3
XOMU07H304-PS			0.4	•								3.3	7.3
XOMU08T304-PS			0.4	•								4.0	8.3

●: 库存型号

## 实例

	工件类型	机床部件	机床部件					
	刀杆	TBM12R/LF16-2.25	TBM12R/LF16-2.25					
	刀片	XOMU06H204-PS	XOMU06H204-PS					
	材质	AH725	AH725					
		SUS440	SUS304 / X5CrNi18-9					
	工件材料	20 mm	M S S S S S S S S S S S S S S S S S S S					
#	切削速度:Vc(m/min)	350	80					
加工条件	进给:f(mm/rev)	0.15	0.04					
빞	切深:ap(mm)	0.2	1, 1.5					
T.	冷却方式	湿式	湿式					
	结果	(uim / wm /	Ø14 Ø12 TUNG MINI 現有刀具方案 TungBoreMini能够将刀具数量从3支減少到1支					

## MEMO



# 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

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

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

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: 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

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

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan twitter.com/tungaloyjapan

To see this product in action visit:

Tung-T v

www.youtube.com/tungaloycorporation















