

TurnLine

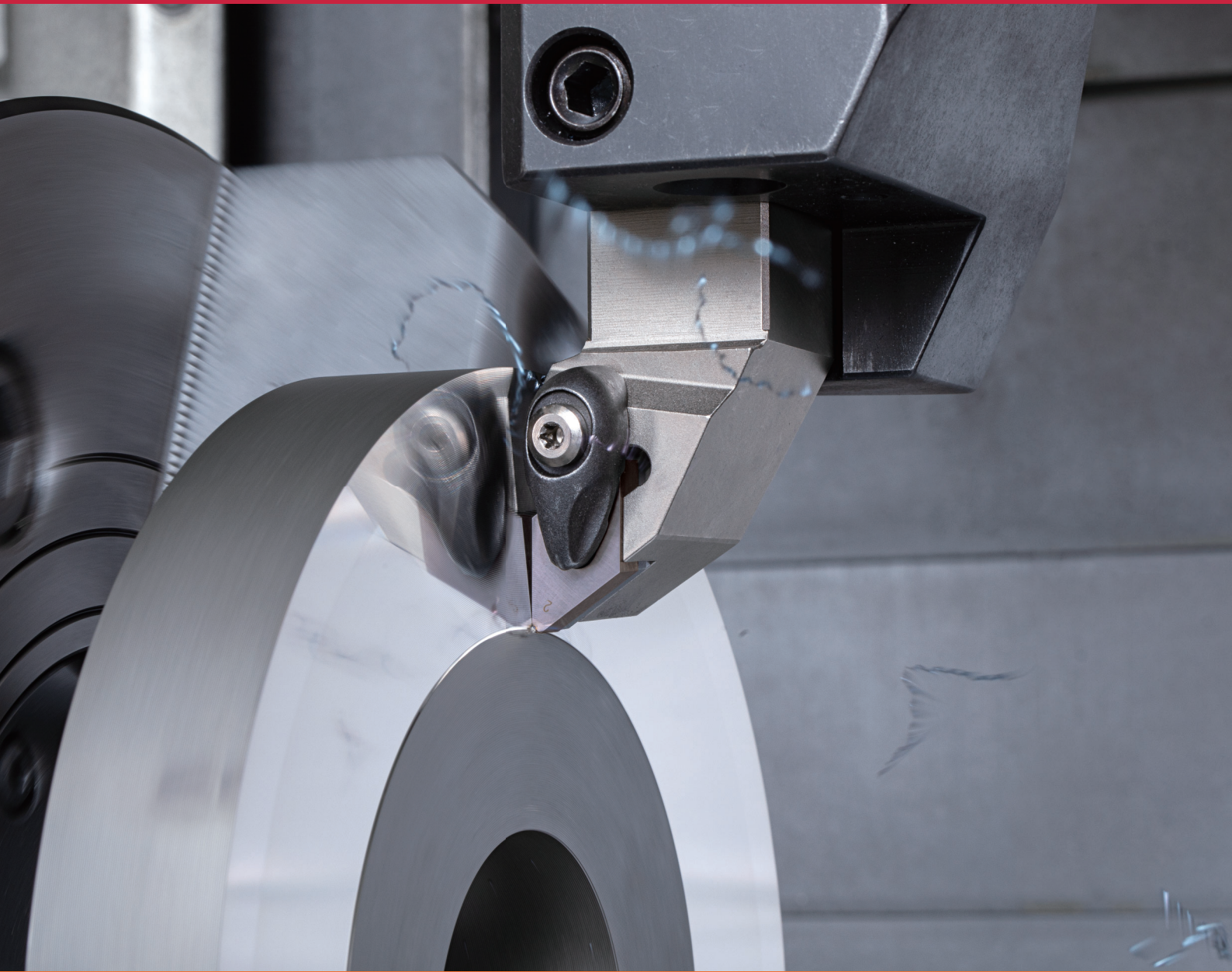


BXA30/BXA40

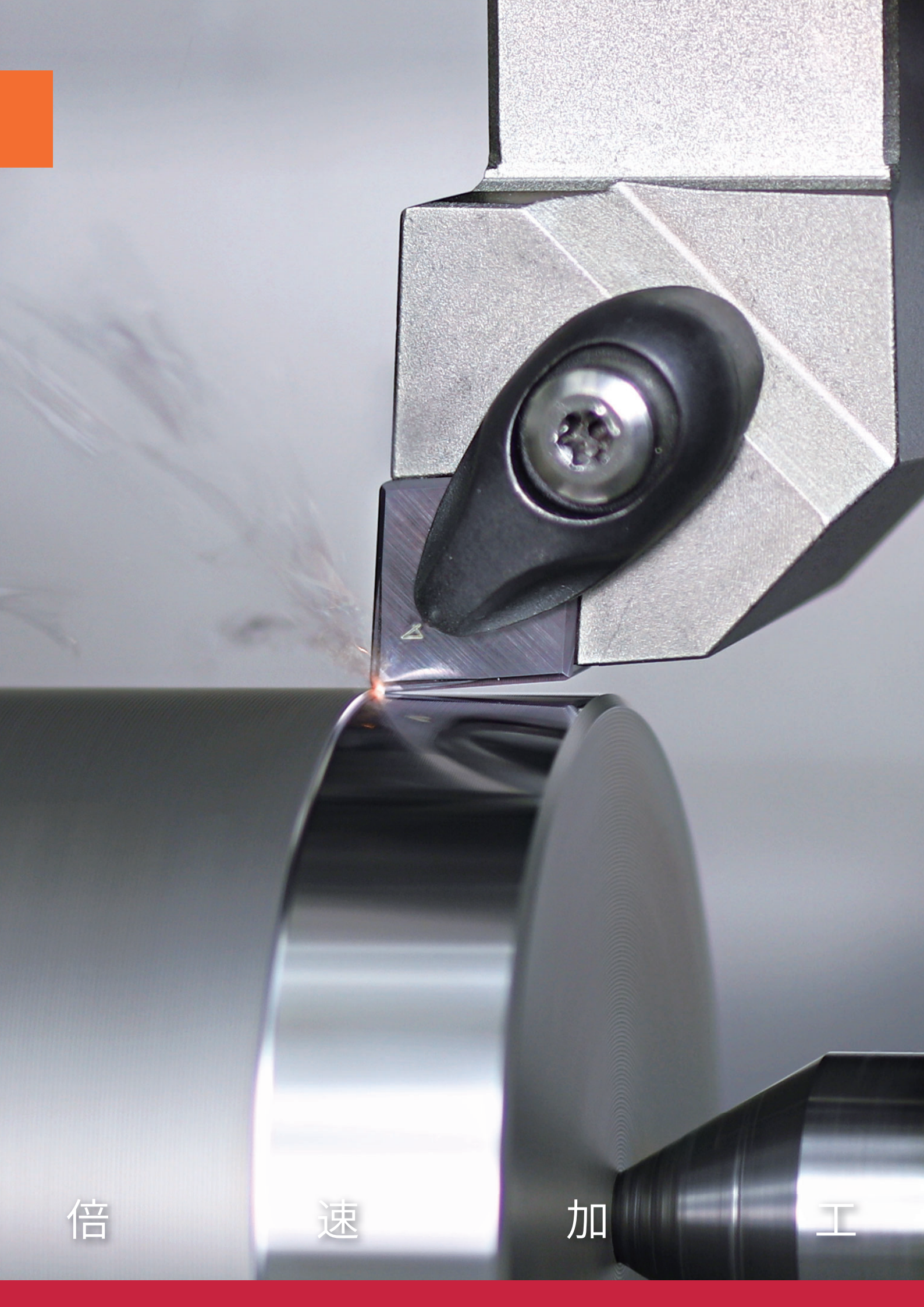
www.tungaloy.com/cn

Tungaloy Report No. 536-C

用于淬火钢精密精加工的涂层 CBN 材质



INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



倍

速

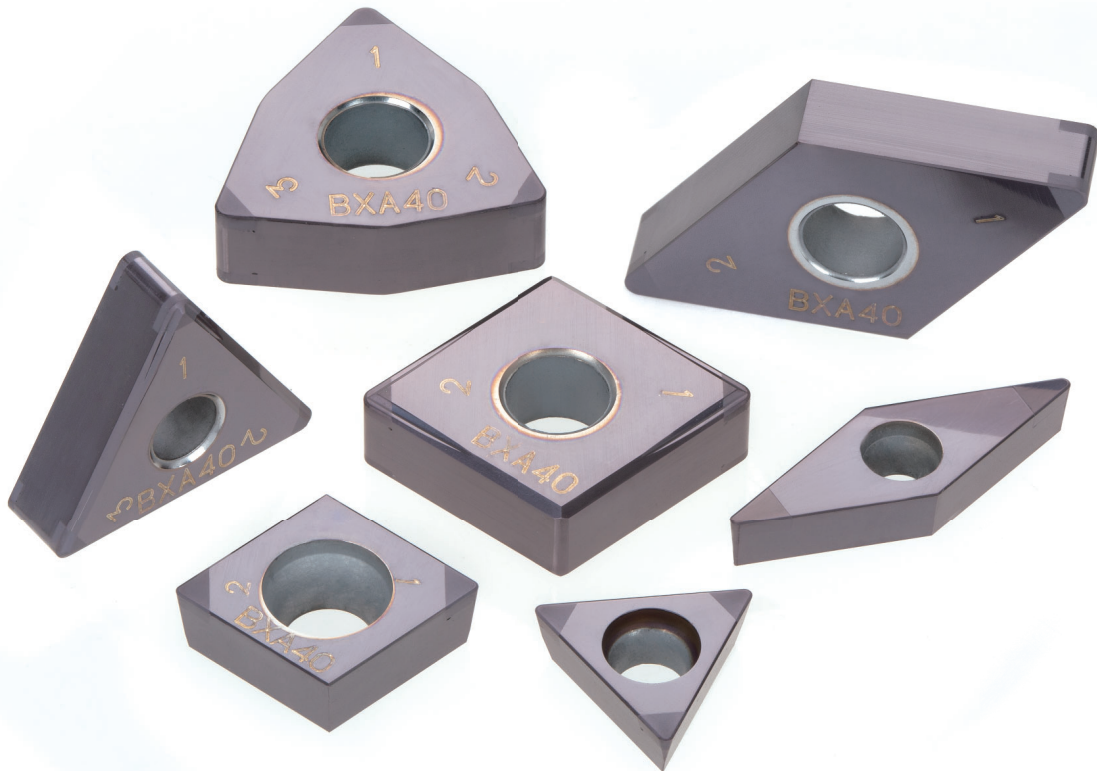
加

工

TurnLine

BXA30/BXA40

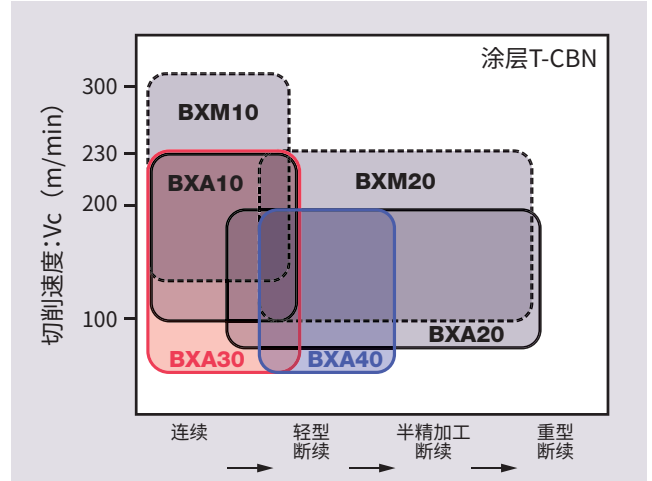
TUNGALOY



当使用非常小的切深进行淬火钢零件加工时，
能够获得高质量表面

薄 PVD 涂层与基体拥有出色的粘着强度

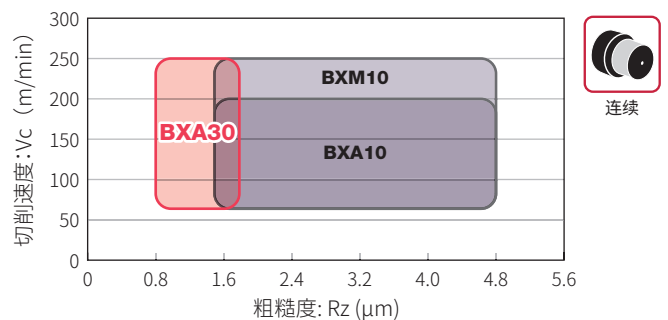
- 防止刀片过早崩损并实现加工安全性
- 实现良好的表面精度



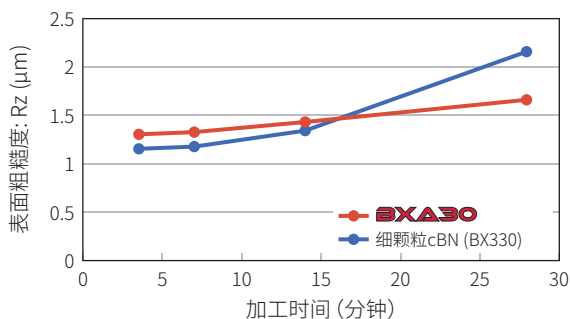
BXA30

涂层 CBN 材质用于实现高质量表面精度

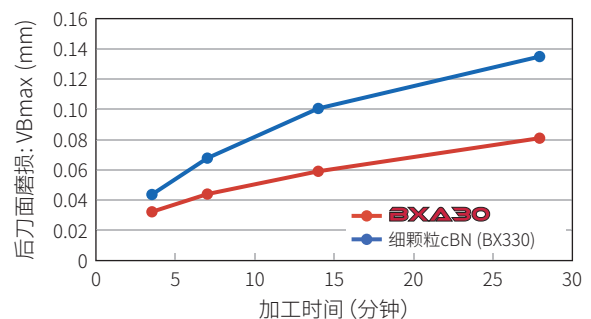
超细 cBN 颗粒的特殊设计，与 PVD 涂层拥有出色的粘着强度，实现了卓越的耐磨性并避免了粘屑的发生，并且获得了优秀的表面质量和可预测的刀具寿命。



表面粗糙度



耐磨性



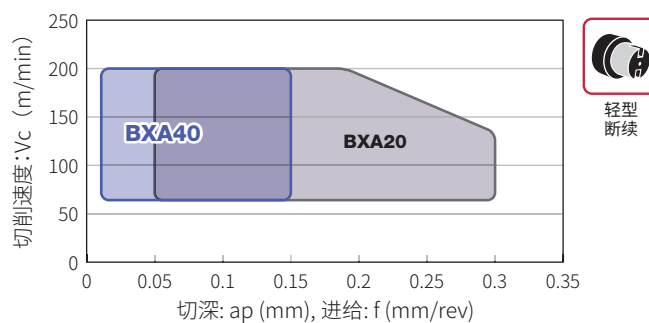
H 刀片
工件材料
切削速度
进给量
切深
冷却方式

: 2QP-CNGA120408
: SCM415 (58HRC)
: $V_c = 200 \text{ m/min}$
: $f = 0.08 \text{ mm/rev}$
: $a_p = 0.15 \text{ mm}$
: 湿式

BXA40

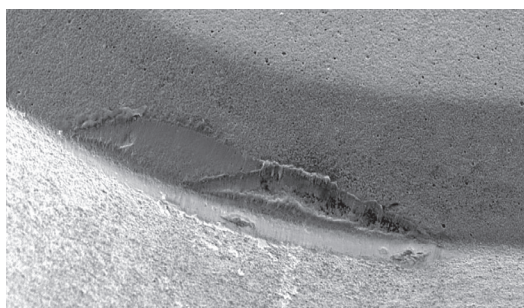
适用于极小切深的涂层 CBN 材质

凭借 cBN 基体与涂层出色的粘着强度，在使用极小切深和低进给的断续加工中使刀尖崩刃大幅减少，从而延长了刀具寿命。

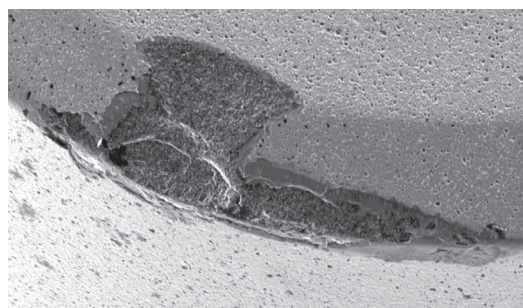


小切深

切深 $a_p = 0.03$ mm, 加工时间 20 分钟



BXA40



涂层 CBN (BXA20)

H 刀片
工件材料
切削速度
进给量
切深
冷却方式

: 2QP-CNGA120408
: SCM415 (58HRC)
: $V_c = 200$ m/min
: $f = 0.08$ mm/rev
: $a_p = 0.03$ mm
: 湿式

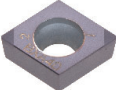
标准加工参数

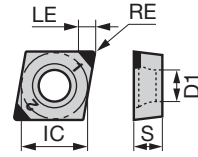
ISO	材质	工件条件	切削速度 V_c (m/min)	切深 a_p (mm)	进给量 f (mm/rev)
H	BXA30	连续	160 (50 - 230)	0.1 (0.02 - 0.15)	0.1 (0.02 - 0.15)
	BXA40	轻断续	140 (50 - 200)	0.1 (0.02 - 0.4)	0.15 (0.02 - 0.25)

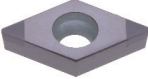
CBN 刀片

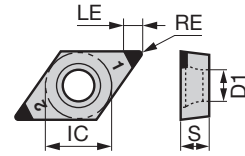
正角型

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ✱: 强断续切削

形状	型号	材料适用性		尺寸 (mm)						刃口处理					修光刃	断屑槽
		BXA30	BXA40	刀数	LE	RE	IC	S	D1	标准品	锋利刃	L	LFLC	H		
		●	●							○						
	2QP-CCGW 2QP-CCGW060202	●	●	2	2.3	0.2	6.35	2.38	2.8	○						
	2QP-CCGW060204	●	●	2	2.3	0.4	6.35	2.38	2.8	○						
	2QP-CCGW09T304	●	●	2	2.3	0.4	9.525	3.97	4.4	○						
	2QP-CCGW09T308	●	●	2	2.2	0.8	9.525	3.97	4.4	○						

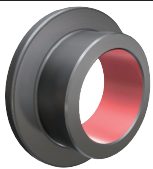

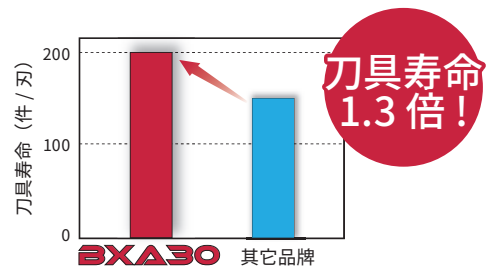
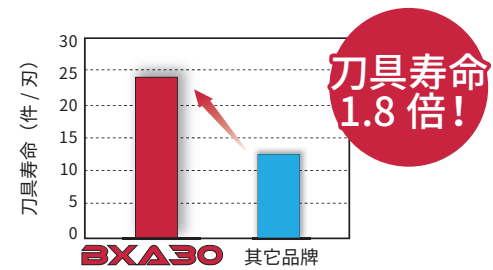

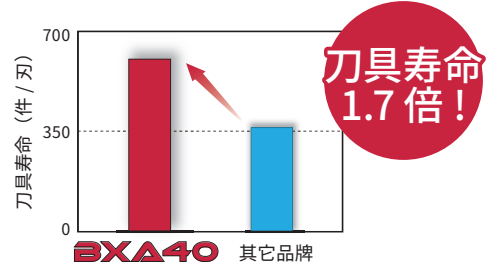


形状	型号	材料适用性		尺寸 (mm)						刃口处理					修光刃	断屑槽
		BXA30	BXA40	刀数	LE	RE	IC	S	D1	标准品	锋利刃	L	LFLC	H		
		●	●							○						
	2QP-DCGW 2QP-DCGW070202	●	●	2	2.7	0.2	6.35	2.38	2.8	○						
	2QP-DCGW070204	●	●	2	2.5	0.4	6.35	2.38	2.8	○						
	2QP-DCGW11T302	●	●	2	2.7	0.2	9.525	3.97	4.4	○						
	2QP-DCGW11T304	●	●	2	2.5	0.4	9.525	3.97	4.4	○						
	2QP-DCGW11T308	●	●	2	2.1	0.8	9.525	3.97	4.4	○						



阵容

实例

工件类型	机床零件 (环)	轴承件
刀片	2QP-DCGW11T304	2QP-DCGW11T304
材质	BXA30	BXA30
工件材料	SCM435H / 34CrMo4 (63HRC)	SUJ2 / B1 (60HRC)
	 H	 H
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	200
	进给: f (mm/rev)	0.06
	切深: ap (mm)	0.08
	冷却方式	湿式
结果	 <p>在满足了保证表面粗糙度 $R_z = 2.4$ 或更好的要求, BXA30 相对于其它品牌的材质刀具寿命增加了 130%。</p>	 <p>BXA30 即使在切削点的涂层剥落后仍然满足对表面质量的要求, 提高了 180% 的刀具寿命。</p>
工件类型	套筒	
刀片	3QP-TPGW110304	
材质	BXA40	
工件材料	SCM415H (58HRC)	
	 H	
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	120
	进给: f (mm/rev)	0.1
	切深: ap (mm)	0.03 - 0.05
	冷却方式	湿式
结果	 <p>当进行轴类小切深断续加工时, BXA40 材质相对于其它品牌的刀片刀具寿命提高了 170%。</p>	

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

Tung-TV

<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