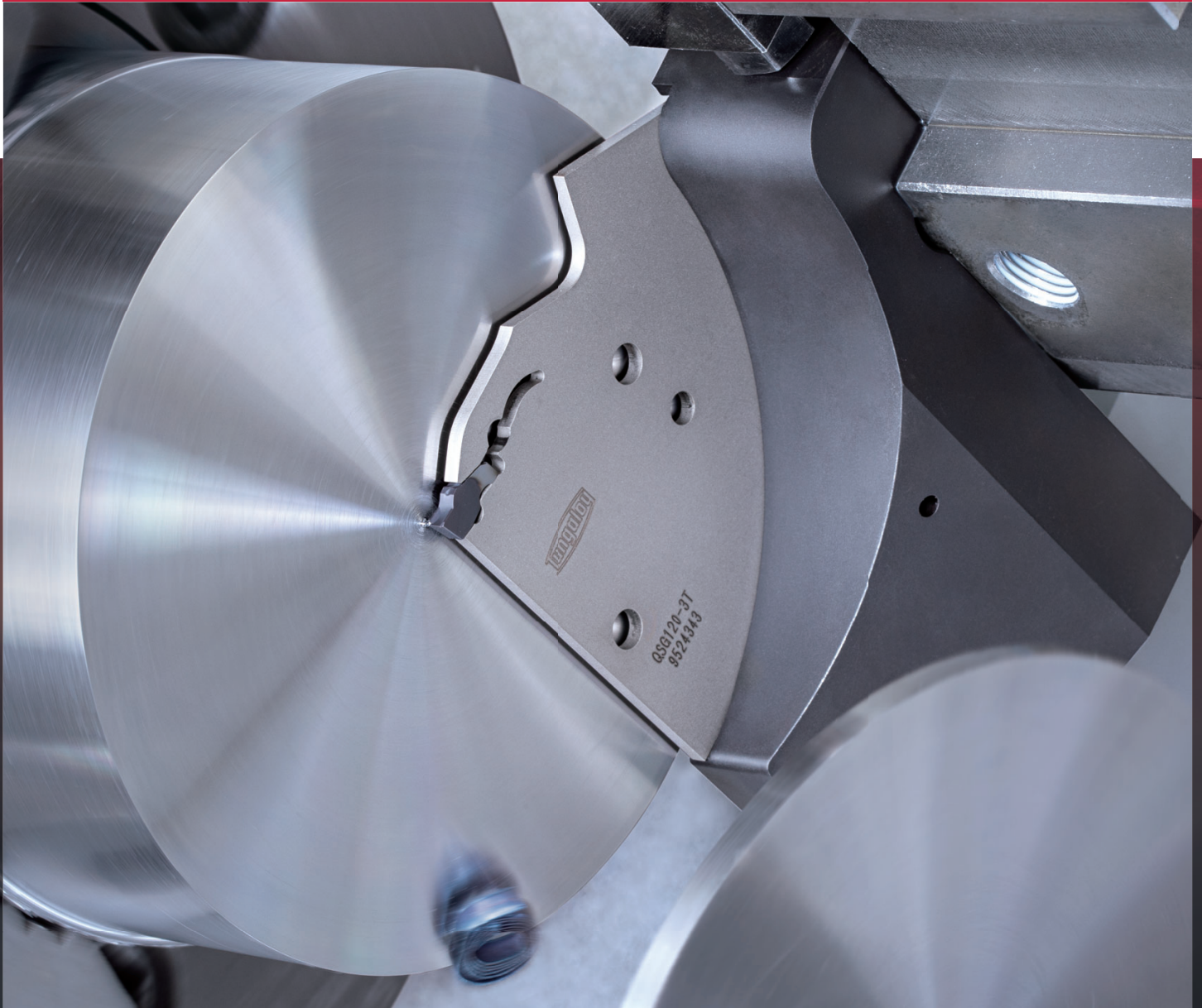


切槽和切断工具

ADD^{ORCE}**FCUT**

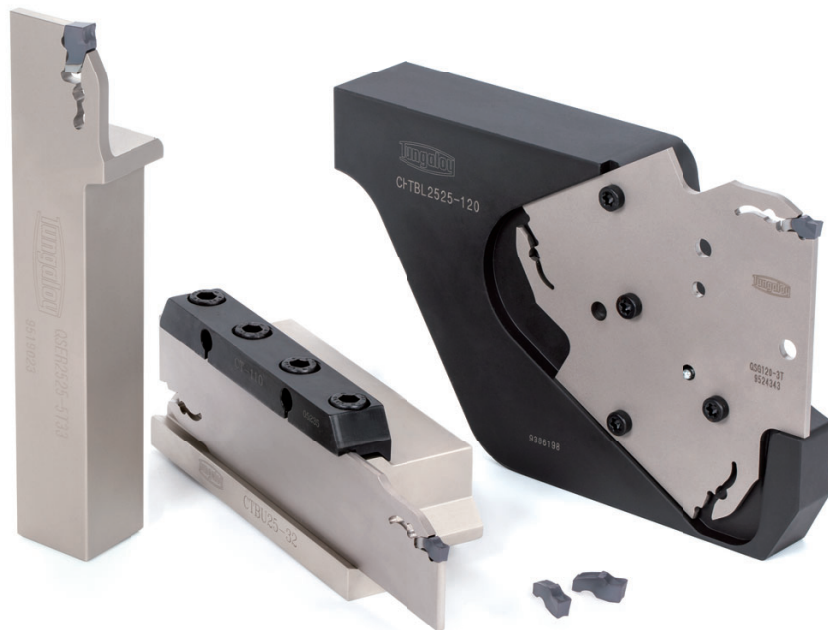
Tungaloy Report No. 543-C

新的开槽和切断工具系列，具有出色的刚性
自锁紧系统





INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!

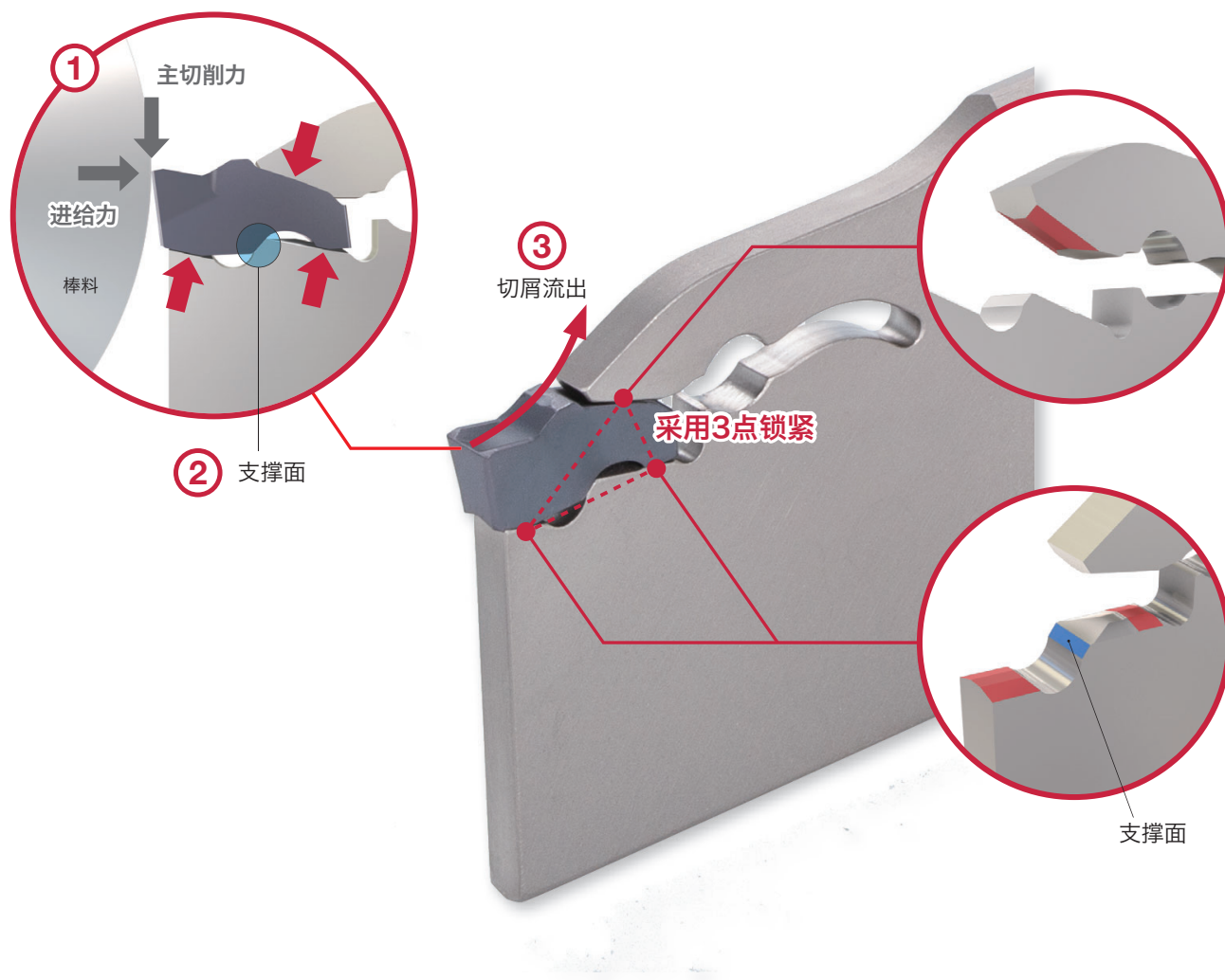


高刚性自锁系统提高了加工效率
用于深槽和切断加工

独特的，高刚性自锁系统

特点

- ① 刀片底部的稳定支撑面确保刀尖位置的安全性和良好的重复定位精度
- ② 三个刀片定位面的设计可以实现安全、稳定的弹性夹紧
- ③ 凭借2种高效三维断屑槽的覆盖范围，可以使切屑平滑不间断的排出

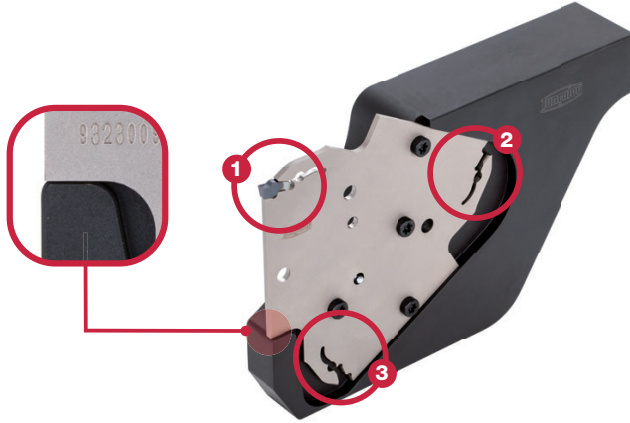


TungFeed-Blade 现在可用于高效率的深槽和切断加工

特点

在刀片下部强有力的支撑使得刀具在进行槽加工时，即使是在高进给的情况下也可以实现良好的表面质量和直线度

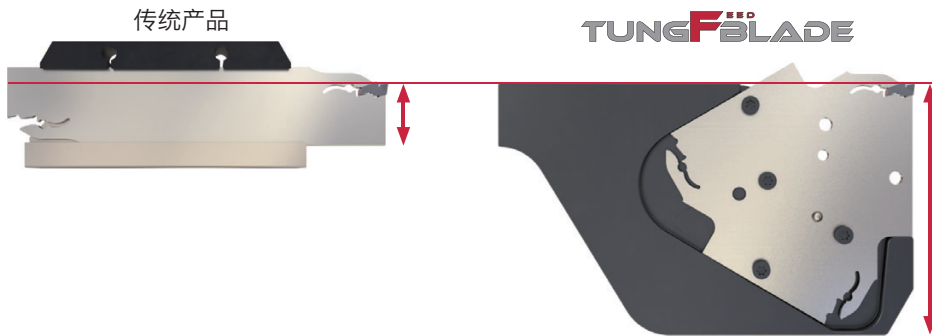
带有三个刀片安装槽的经济型刀板



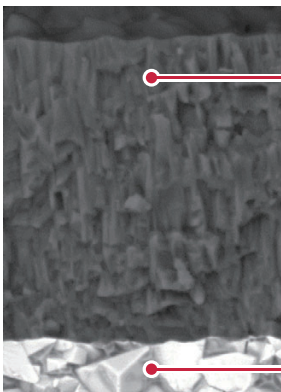
刀架被两个面夹紧，有效的增加了夹持刚性



相比传统切槽工具，即使是在高进给的情况下，更强的支撑也有效的减少了刀具的弯曲和振动



AH7025

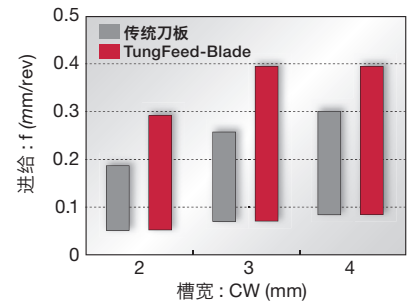
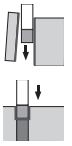
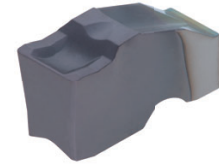


AH7025 采用了最新的高铝含量的纳米级多层 AITiN PVD 涂层技术，拥有以下特点

- 涂层硬度提高 20%
- 一款复合膜涂层结构能够阻止微观裂纹的扩散，降低刀片崩损的发生
- 提高涂层和硬质合金基体之间的附着强度

高耐磨性的和抗崩损性的硬质合金基体实现优异的切槽性能

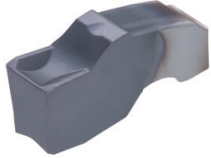
QGM 型



实现高进给加工

断屑槽选择指南

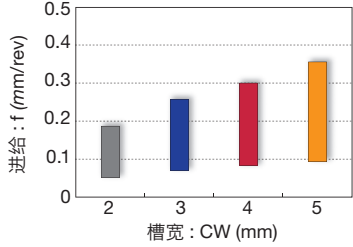
QGM



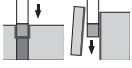
切槽和切断的首选

顺畅的排屑
优化设计的高强度切削刃
CW = 2 - 5 mm


■ 标准进给



槽宽 : CW (mm)	进给 : f (mm/rev)
2	0.18
3	0.25
4	0.29
5	0.35



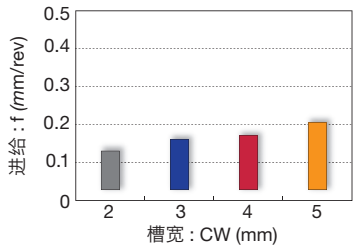
QGS



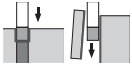
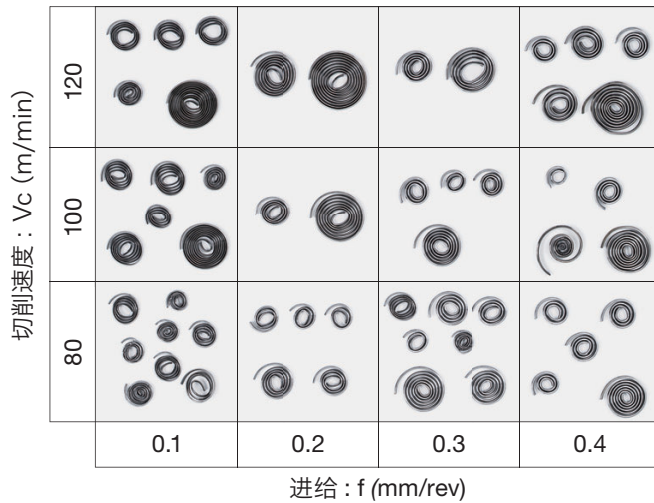
低切削力和超强的锋利性

设计独特的刃口和断屑槽
CW = 2 - 5 mm

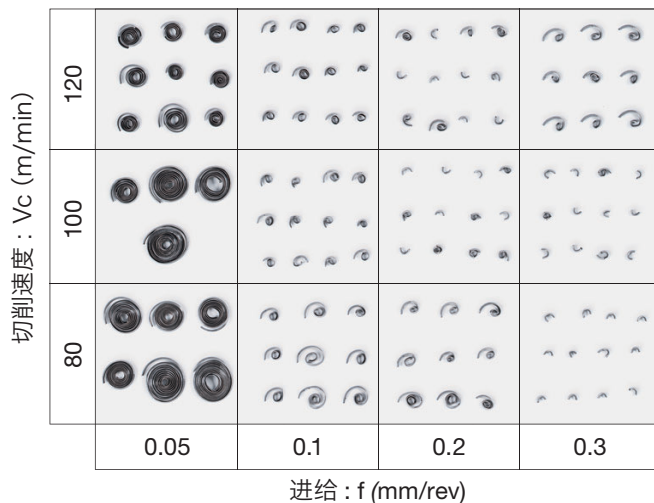
■ 标准进给



槽宽 : CW (mm)	进给 : f (mm/rev)
2	0.13
3	0.16
4	0.17
5	0.20

P 刀杆 : QSER2525-3T33
刀片 : **QGM**3-020 AH7025
工件材料 : S45C / C45
切槽宽度 : 3 mm
冷却方式 : 湿式

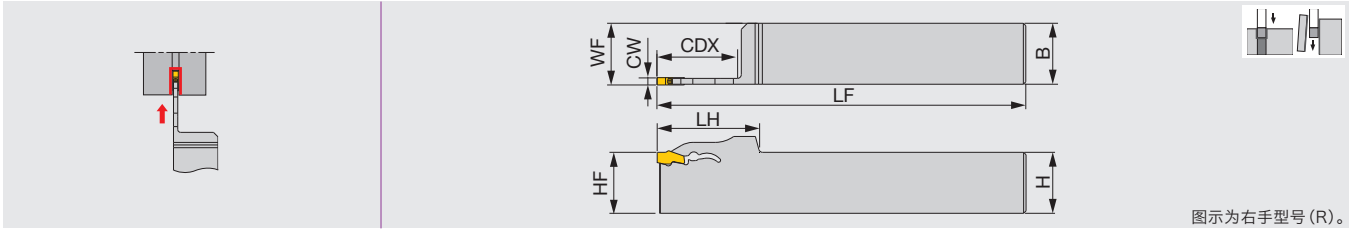


P 刀杆 : QSER2525-3T33
刀片 : **QGS**3-020 AH7025
工件材料 : S45C / C45
切槽宽度 : 3 mm
冷却方式 : 湿式

刀杆

QSER/L

用于外圆切槽和切断的刀杆



型号	CW	CDX	刀座尺寸	H	B	LF	LH	HF	WF
QSER/L2020-2T26	2	26	2	20	20	125	36	20	20.1
QSER/L2020-2T33	2	33	2	20	20	125	42	20	20.1
QSER/L2525-2T26	2	26	2	25	25	150	36	25	25.1
QSER/L2525-2T33	2	33	2	25	25	150	42	25	25.1
QSER/L2020-3T26	3	26	3	20	20	125	36	20	20.3
QSER/L2020-3T33	3	33	3	20	20	125	42	20	20.3
QSER/L2525-3T26	3	26	3	25	25	150	36	25	25.3
QSER/L2525-3T33	3	33	3	25	25	150	42	25	25.3
QSER/L2020-4T33	4	33	4	20	20	125	42	20	20.4
QSER/L2525-4T33	4	33	4	25	25	150	42	25	25.4
QSER/L2525-5T33	5	33	5	25	25	150	42	25	25.5

备件

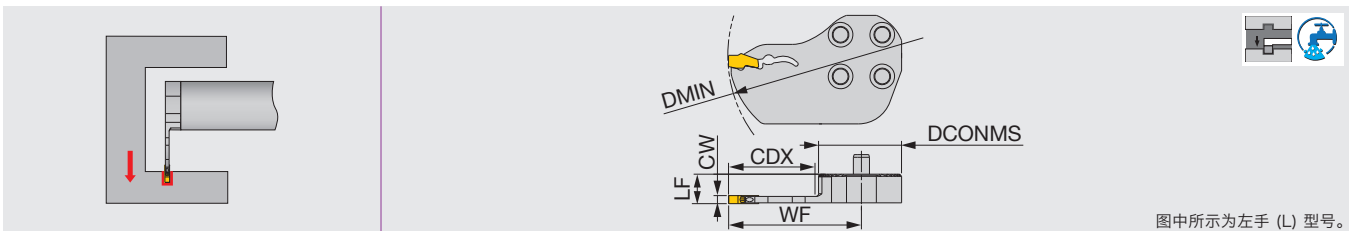
型号	扳手
QSER/L...	QL-39

模块化刀头

S-QSIR/L-H

BOREMEISTER

可换式镗刀头，用于内孔槽加工



型号	CW	CDX	DMIN	DCONMS	刀座尺寸	LF	WF	柄
S25-QSIR/L2T26D550-H *	2	26	55	25	2	8.5	40.1	D25
S25-QSIR/L3T26D550-H *	3	26	55	25	3	9	40.1	D25
S32-QSIR/L3T32D700-H *	3	32	70	32	3	11	49.6	D32
S32-QSIR/L4T32D700-H *	4	32	70	32	4	11.5	49.6	D32

* 将于 2021 年 11 月发布
请参阅 BoreMeister Tungaloy Report (TR517)，以了解适用于头部的刀柄信息。

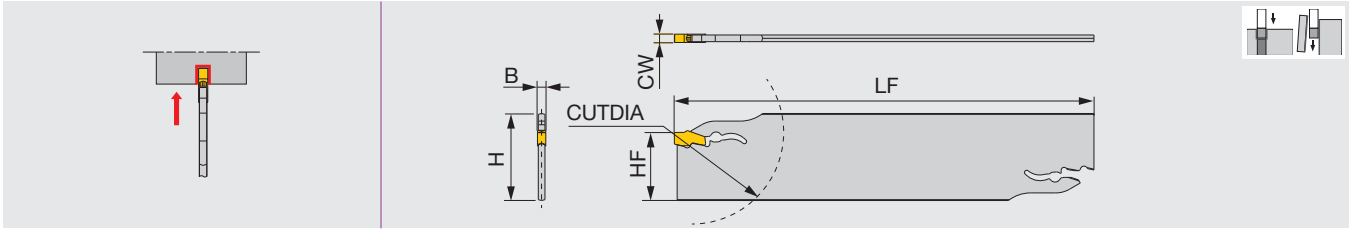
备件

型号	扳手
S**-QSIR/L...	QL-39

刀板

QSP

适用于外圆切断和切深槽的刀板



型号	CW	CUTDIA	刀座尺寸	H	B	LF	HF
QSP26-2D	2	50	2	26	1.8	150	21.1
QSP32-2D	2	66	2	32	1.8	150	24.5
QSP26-3D	3	75	3	26	2.4	150	21.1
QSP32-3D	3	120	3	32	2.4	150	24.5
QSP26-4D	4	80	4	26	3.2	150	21
QSP32-4D	4	120	4	32	3.2	150	24.4
QSP32-5D	5	120	5	32	4	150	24.4

备件

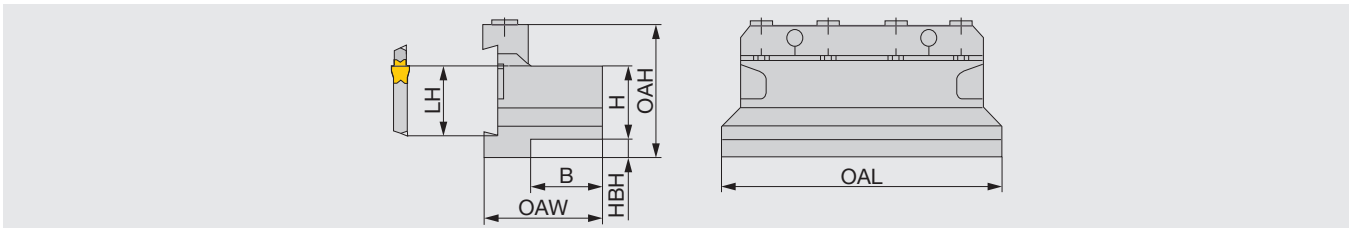


型号	扳手
QSP...	QL-39

刀架

CTBU

适用于QSP刀板的刀架



型号	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	刀夹 (可选)
CTBU20-26	20	21	86	21.4	9	43	38	QSP26...
CTBU25-26	25	23	110	21.4	5	45	43	QSP26...
CTBU20-32	20	19	100	24.8	13	50	38	QSP32...
CTBU25-32	25	23	110	24.8	8	50	42	QSP32...
CTBU32-32	32	29	110	24.8	5	54	48	QSP32...

备件



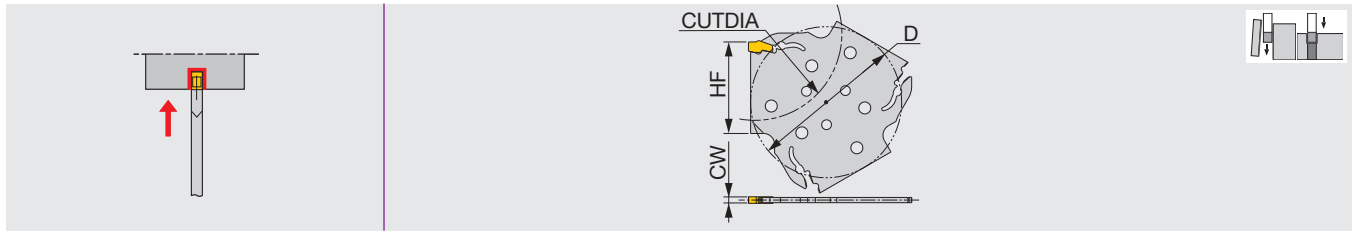
型号	压板	锁紧螺钉	扳手
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

刀板

QSG

适用于切断和外圆切槽的刀板

TUNGFÖBLADE



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	HF	D
QSG52-2T	2	2	52	27	48.3
QSG82-2T *	2	2	82	42	69.3
QSG52-3T	3	3	52	27	48.3
QSG82-3T	3	3	82	42	69.3
QSG120-3T *	3	3	120	61	88
QSG52-4T *	4	4	52	27	69.3
QSG82-4T	4	4	82	42	69.3
QSG120-4T	4	4	120	61	88
QSG120-5T	5	5	120	61	88

* 将于 2021 年 11 月发布

备件

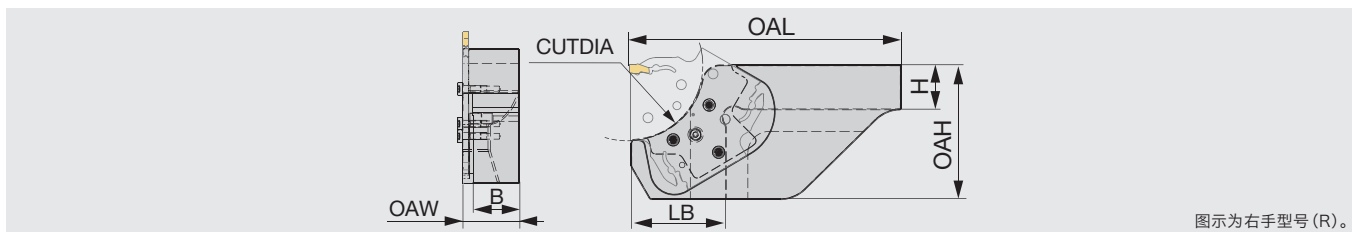
型号	扳手
QSG...	QL-39

刀架

CHTBR/L

适用于QSG刀板的刀架

TUNGFÖBLADE



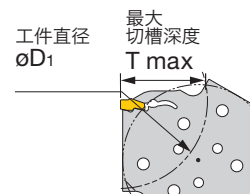
型号	CUTDIA	H	B	OAL	OAH	OAW	LB
CHTBR/L2020-52	52	20	20.5	100	50	26.5	37
CHTBR/L2525-52	52	25	25.5	125	50	31.5	37
CHTBR/L2020-82	82	20	20.5	140	75	26.5	53
CHTBR/L2525-82	82	25	25.5	150	75	31.5	53
CHTBR/L2525-120	120	25	25.5	165	100	31.5	67
CHTBR/L3232-120 *	120	32	32.5	165	100	38.5	67

* 将于 2021 年 11 月发布

刀板锁紧螺钉头突出的位置超过刀片刀尖位置 3.1 毫米。
保持与卡盘装置的间隙，避免干涉。

备件

型号	锁紧螺钉	扳手柄	扳手杆
CHTBR/L...	SR-ISO14580M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7



最大切槽深度 (T max) 随工件直径的变化 (øD1)

型号	øD1																	
CHTBR/L****-D52	53	54	55	56	58	60	62	65	68	72	78	84	92	102	115	133	159	198
CHTBR/L****-D82	104	108	112	116	121	127	134	142	151	162	176	192	212	237	270	313	375	468
CHTBR/L****-D120	205	214	224	235	247	261	278	297	319	345	376	414	462	522	601	709	865	1112
T max	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

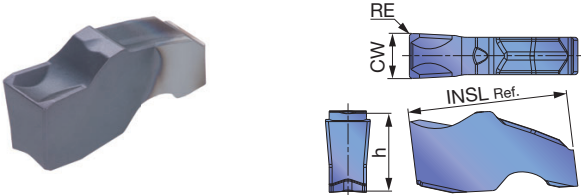
型号	øD1												
CHTBR/L****-D82	83	84	84	85	86	87	89	90	92	94	96	98	101
CHTBR/L****-D120	144	147	150	153	156	160	164	168	173	178	184	190	197
T max	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

型号	øD1																
CHTBR/L****-D120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	133	134	136	138	140	142
T max	55	52	50	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	37	36	35

刀片

QGM

外圆深槽和切断



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

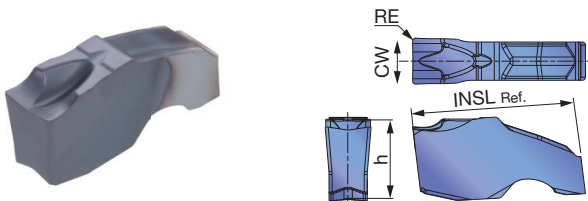
★: 首选

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层							INSL	h
				AH7025								
QGM2-020	2	2	0.2	●							11	5.3
QGM3-020	3	3	0.2	●							11	5.3
QGM4-030	4	4	0.3	●							13	7.3
QGM5-030	5	5	0.3	●							13	7.3

●: 阵容

QGS

外圆深槽和切断



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

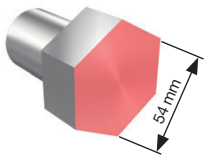
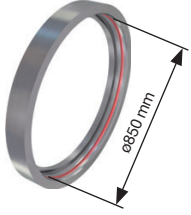
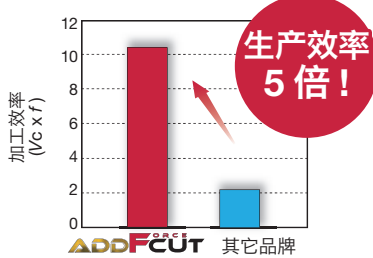
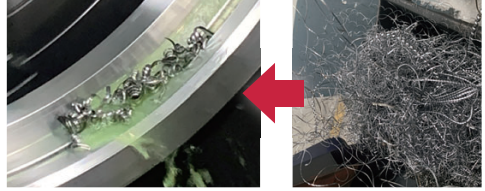
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层							INSL	h
				AH7025								
QGS2-020	2	2	0.2	●							11	5.3
QGS3-020	3	3	0.2	●							11	5.3
QGS4-030	4	4	0.3	●							13	7.3
QGS5-030	5	5	0.3	●							13	7.3

●: 阵容

标准加工条件

ISO	工件材料	硬度	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	钢件 C45, 34CrMo4, 等。	< 300 HB	AH7025	50 - 180
M	不锈钢 X10CrNiS18-9, 等。	< 200 HB	AH7025	50 - 120
K	灰铸铁 GG25, 250, 等。	-	AH7025	50 - 180
	球墨铸铁 GGG45, 450-10S, 等。	-	AH7025	50 - 120
S	耐热合金 Inconel718, 等。	< HRC 40	AH7025	20 - 60
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	< HRC 40	AH7025	20 - 80

实际案例

工件类型	螺栓零件	环	
刀杆	QGS82-3T / CHTBL2525-82	QSER2525-5T33	
刀片	QGS3-020	QGS5-030	
材质	AH7025	AH7025	
工件材料	SUS304 / X5CrNi18-9	SM490 / S355J2	
	 M	 P	
加工条件	切宽 (mm)	3	5
	切深 (mm)	27	16.5
	切削速度 : Vc (m/min)	70	92
	进给 : f (mm/rev)	0.15	0.12
	加工	切断	切槽
冷却方式	湿式	湿式	
结果	 <p>当使用高刚性的 CHTBL 刀杆时, TungFeed-Blade 使刀具寿命增加了一倍, 同时也使进给速度提高了 5 倍。</p>	 <p>相比传统刀具, AddForceCut 改善了切屑控制和排屑, 同时进给效率增加了一倍。</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哔站视频网站



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

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