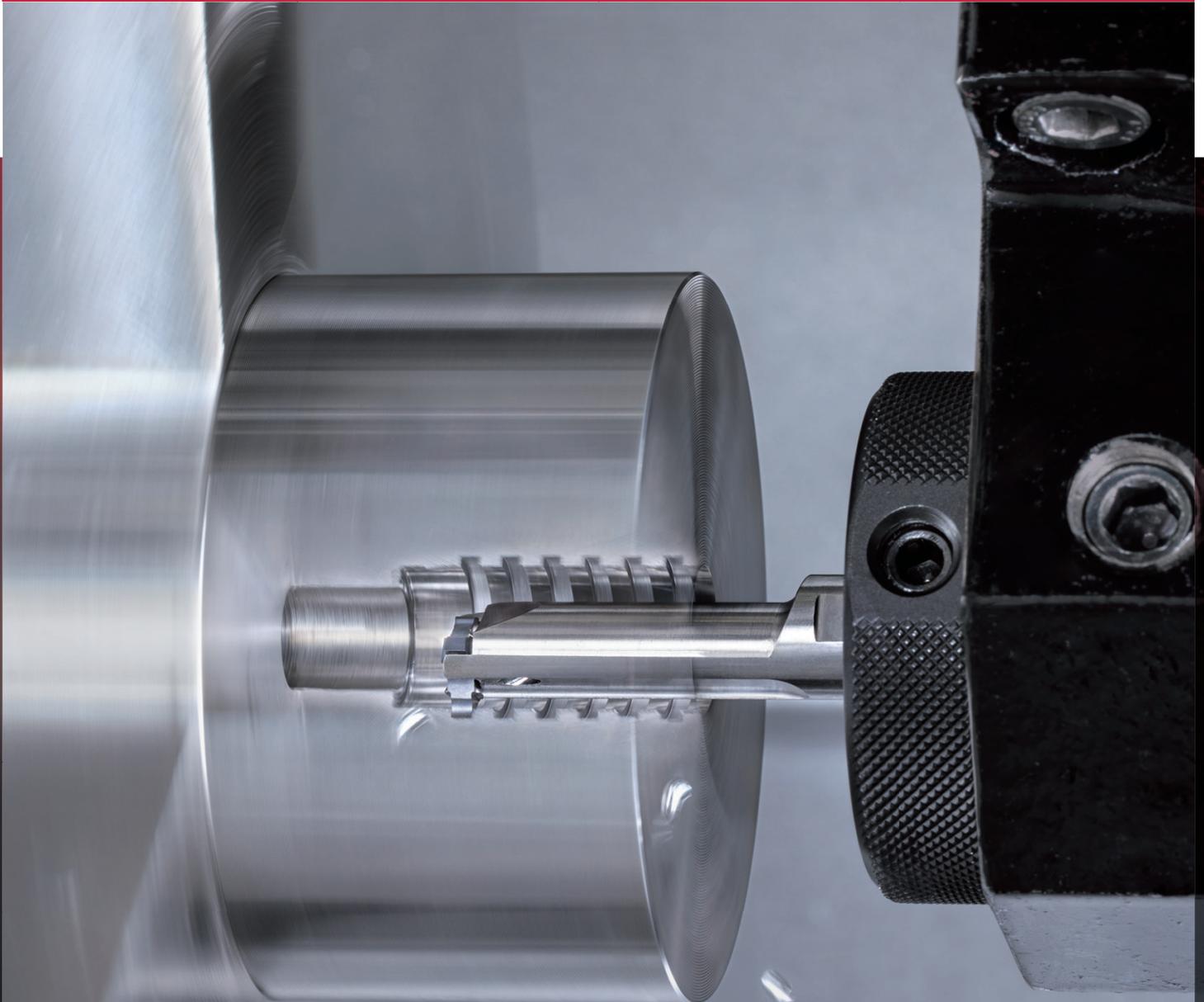


内孔槽刀

ADDINTERNAL
CUT

Tungaloy Report No. 544-C

新四刀尖槽刀片用于内孔槽加工





INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



ADD^{INTERNAL}CUT

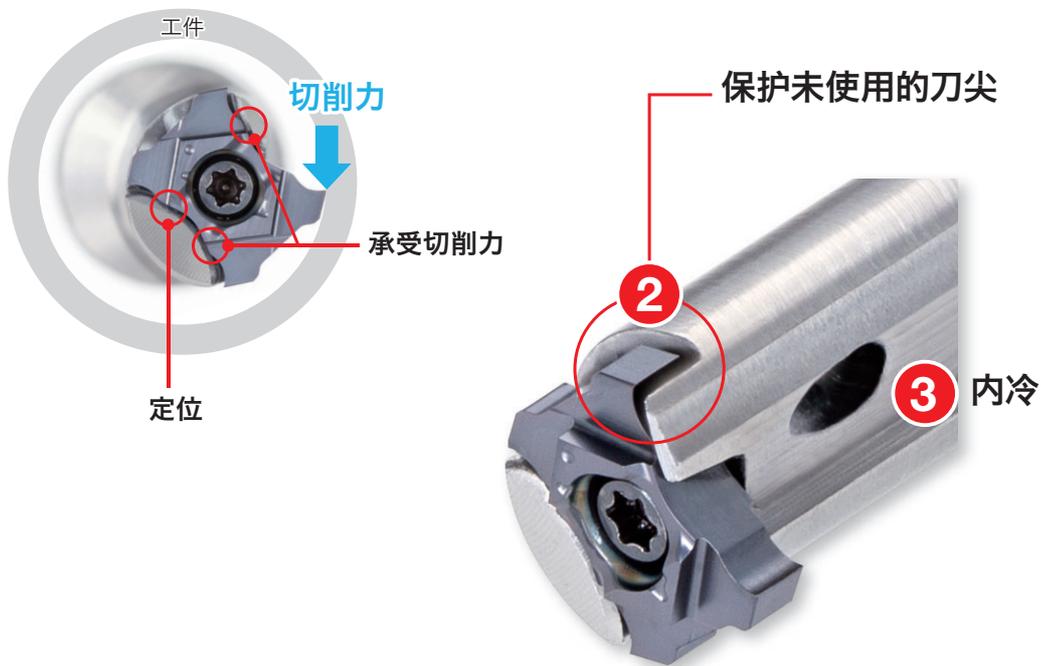


独特设计的刀片锁紧系统确保
非常高的重复定位精度和锁紧刚性

独特的锁紧系统，适用于高精度内孔槽加工

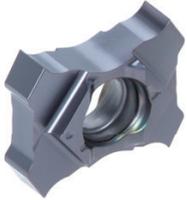
特点

- 1 刀片安装有最佳的三点支撑定位，保证了较高的重复定位精度和锁紧刚性



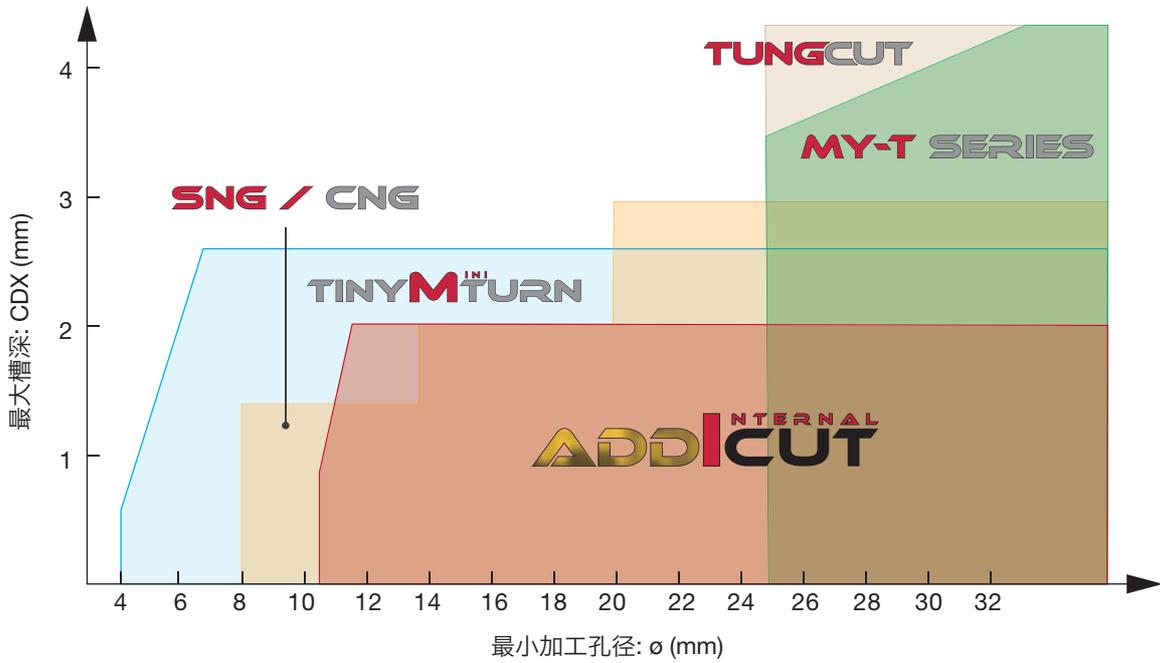
- 4 相同的刀片可以分别安装在左手或右手的刀杆上





TCIG...

刀片自由切削几何形状设计，在加工时可获得出色的表面光洁度
 CW = 1.5 - 2.5 mm



加工条件

切屑控制

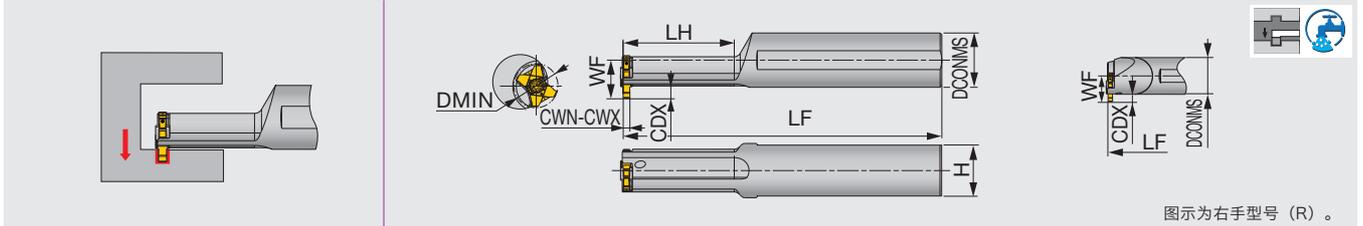
切削速度: Vc (m/min)	120			
	100			
	80			
		0.05	0.08	0.1
		进给: f (mm/rev)		

刀杆 : A12H-STCIR10-D120
 刀片 : TCIG10-200-010 AH725
 工件材料 : S45C / C45
 切槽宽度 : CW = 2 mm
 孔直径 : ø12 mm
 冷却方式 : 湿式

刀杆

A/E-STCIR/L

内孔槽刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	材料	CWN	CWX	刀座尺寸	DMIN	DCONMS	LH	LF	WF	H	刀片	扭矩*
A12H-STCIR/L10-D105	钢	1.5	2.5	10	10.5	12	24	100	8.3	11	TCIG10...	1
A12H-STCIR/L10-D120	钢	1.5	2.5	10	12	12	30	100	8.3	11	TCIG10...	1
E12K-STCIR/L10-D150	硬质合金	1.5	2.5	10	15	12	-	125	8.3	11	TCIG10...	1

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

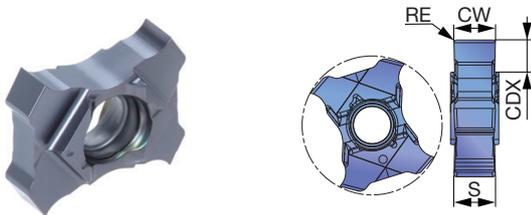
备件



型号	锁紧螺钉
A/E-STCIR10-...	CSTB-2.2L053DR
A/E-STCIL10-...	CSTB-2.2L053DL

刀片

TCIG



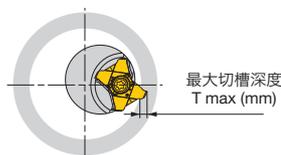
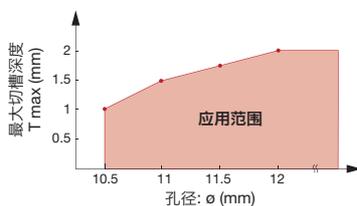
材料	适用性
P 钢	★
M 不锈钢	★
K 铸铁	★
N 非铁金属	★
S 耐热合金	★
H 硬材料	★

型号	CW±0.05	RE	涂层							CDX	S
			AH725								
TCIG10-150-010	1.5	0.1	●							2	3.5
TCIG10-200-010	2	0.1	●							2	3.5
TCIG10-250-020	2.5	0.2	●							2	3.5

注:小孔的最大槽深

孔直径小于D11.5 mm时, 刀片的最大槽深(T max)小于规定值。参照下表中孔直径<11.5毫米的实际可加工槽深值

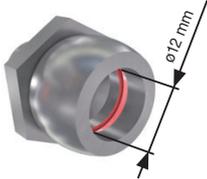
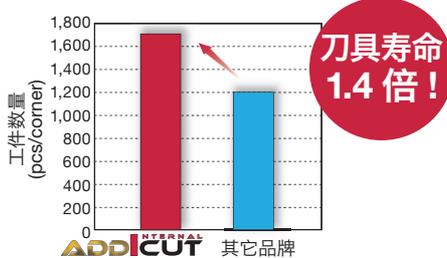
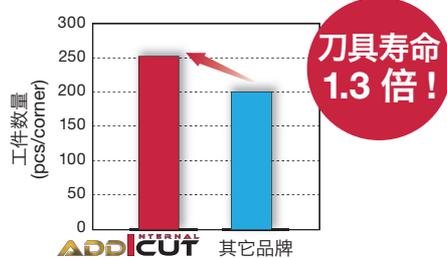
阵容



标准加工条件

ISO	工件材料	硬度	优先级	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	钢件 S45C/C45, SCM435/34CrMo4 等。	< 300 HB	首选	50 - 180	0.02 - 0.08
M	不锈钢 SUS303 / X10CrNiS18-9 等。	< 200 HB	首选	50 - 120	0.02 - 0.08
S	钛合金 Ti-6Al-4V 等。	< HRC 40	首选	20 - 80	0.02 - 0.08

实际案例

工件类型		接头	气缸盖
刀杆		A12H-STCIR10-D105	A12H-STCIR10-D120
刀片		TCIG10-200-010	TCIG10-200-010
材质		AH725	AH725
工件材料		SUM23(低合金钢)	S45C /C45
		 P	 P
加工条件	槽宽 (毫米)	2	2
	槽深 (毫米)	1	1.15
	切削速度 : Vc (m/min)	50	90
	进给 : f (mm/rev)	0.05	0.05
	加工	内孔切槽	内孔切槽
冷却方式		湿式	湿式
结果		 <p>刀具寿命 1.4 倍!</p> <p>AddInternalCut 有非常高的刀片锁紧刚性, 保证了零件内槽加工的质量稳定性, 刀具寿命提升了 1.4 倍。</p>	 <p>刀具寿命 1.3 倍!</p> <p>因为牢固的刀片锁紧, 使用 AddInternalCut 可以得到内孔槽更好的表面光洁度, 刀具寿命有 1.3 倍的提高。</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



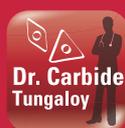
了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

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