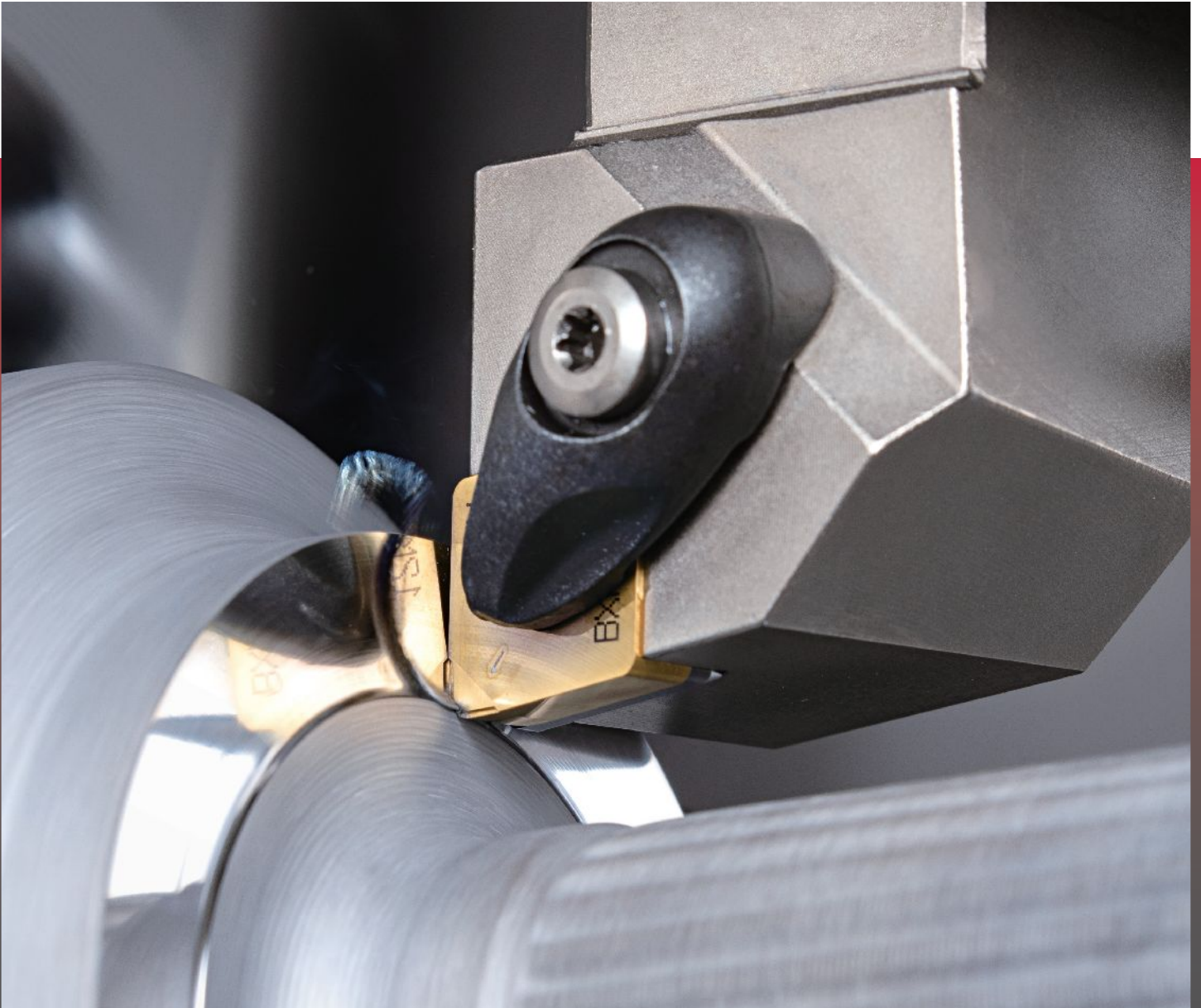


CBN 刀片

BXA10/BXA20

Tungaloy Report No. 551S1-C

用于淬火钢车削的新型修光刃系列



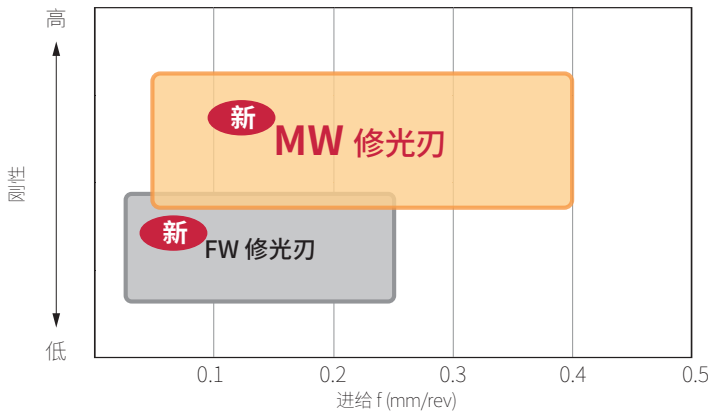
CBN 刀片系列，扩大应用范围

■ 切削性能

■ 应用范围

FW 修光刃 可消除慢速进给时产生的振刀，并提供良好的零件表面质量。

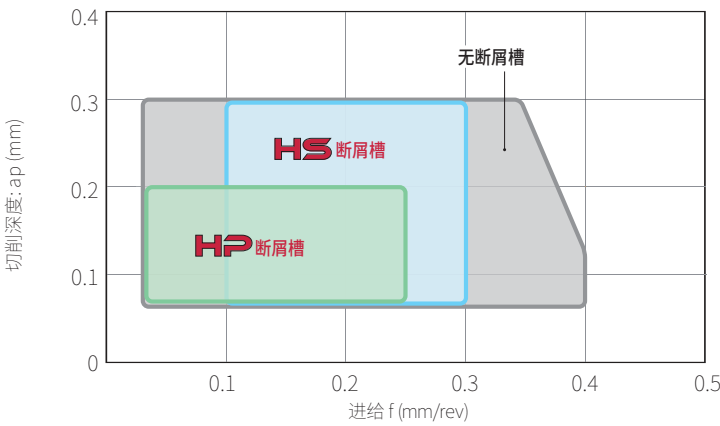
MW 修光刃 在提高进给速度的同时，还能改善表面光洁度。



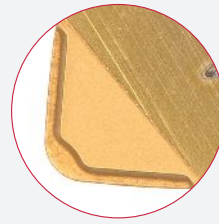
新 FW 修光刃



新 MW 修光刃



提供 **HP 断屑槽** 和 **HS 断屑槽**，可有效控制切屑。还可提供无断屑槽刀片。

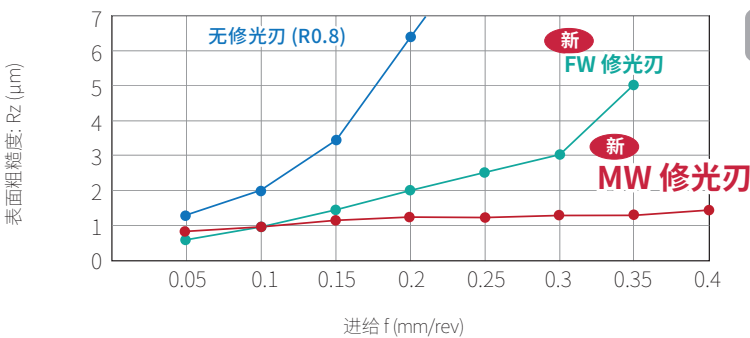


HP



HS



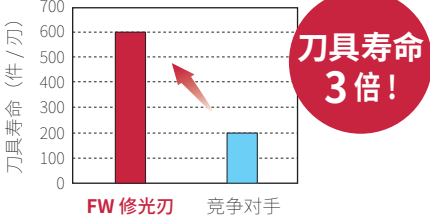
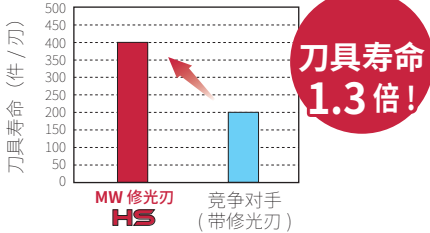
■ 表面粗糙度



刀片
刀杆
工件材料
切削速度
切削深度
加工方式
冷却方式

: 4QS-CNGA120408*W BXA10
: ACLNL2525M12-A
: SCM415 (58 - 60 HRC)
: Vc = 150 m/min
: ap = 0.15 mm
: 外部连续切削
: 湿式

实际案例

工件类型	新 齿轮	新 反向驱动齿轮	
刀片	A25R-ACLN12-D320	A25R-ACLN12-D320	
材质	4QS-CNGA120408FW BXA10	2QP-CNGA120408MW-HS BXA10	
工件材料	SCM420 / 18CrMo4 (55HRC)  H	SCr420 / 20Cr4 (60HRC)  H	
切削条件	加工速度 : Vc (m/min)	100	120
	进给 : f (mm/rev)	0.1	0.3
	切削深度 : ap (mm)	0.2	0.15
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>FW 修光刃 竞争对手</p> <p>耐磨的 BXA10 材质与 FW 修光刃相结合，使刀具寿命比竞争对手提高了 3 倍。</p>	 <p>MW 修光刃 HS 竞争对手 (带修光刃)</p> <p>耐磨的 BXA10 材质刀片可将刀具寿命提高 1.3 倍。同时，HS 断屑槽使切屑控制更加顺畅。</p>	



tungaloy.com/cn

泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司
上海市静安区江场三路 88 号 401 室
电话 +86-21-3632-1879, +86-21-3632-1880
传真 +86-21-3621-1918

Distributed by:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26