

可换刀头式立铣刀

TUNGMEISTER

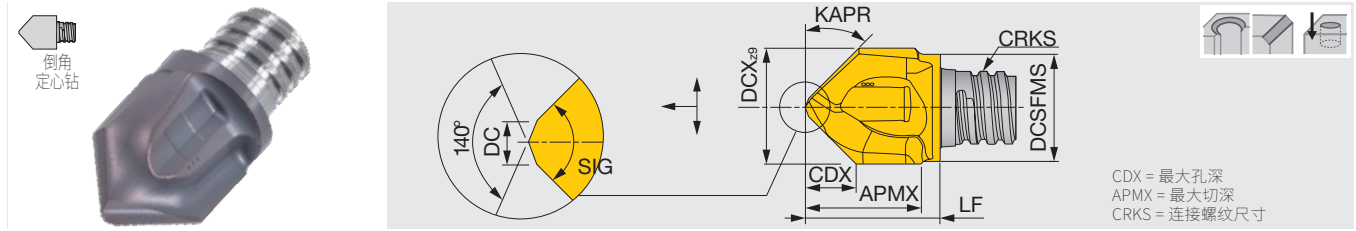
Tungaloy Report No. 381S7-C

倒角和直角方肩铣刀头扩充 AH715 材质



VCP** -02...

2 刃，倒角角度：30°，45°，60°



型号	AH715	AH725	SIG	NOF	FHA	DCX	DCSFMS	APMX	CDX	CRKS	LF	DC	KAPR	扳手	扭矩 *
VCP100L09.5A30-02S06	●	●	60°	2	0°	10	9.5	8.5	7.5	S06	11.75	1.5	60°	KEYV-S06	10
VCP120L12.0A30-02S08	●	●	60°	2	0°	12	11.5	11	9.2	S08	15.4	1.5	60°	KEYV-S08	15
VCP160L15.0A30-02S10	●	●	60°	2	0°	16	15.2	16	12	S10	20.2	2.5	60°	KEYV-S10	28
VCP200L18.2A30-02S12	●	●	60°	2	0°	20	18.3	18.2	15.5	S12	24.7	2.5	60°	KEYV-S12	28
VCP080L07.7A45-02S05	●	●	90°	2	0°	8	7.6	7.5	3.7	S05	9.75	1	45°	KEYV-S05	7
VCP083L07.9A45-02S05	●	●	90°	2	0°	8.3	7.6	7.5	3.8	S05	10	1	45°	KEYV-S05	7
VCP100L09.0A45-02S06	●	●	90°	2	0°	10	9.5	9.5	4.4	S06	11.75	1.5	45°	KEYV-S06	10
VCP104L09.0A45-02S06	●	●	90°	2	0°	10.4	9.5	9.5	4.6	S06	11.75	1.5	45°	KEYV-S06	10
VCP120L12.0A45-02S08	●	●	90°	2	0°	12	11.5	11.5	5.4	S08	15.4	1.5	45°	KEYV-S08	15
VCP124L12.0A45-02S08	●	●	90°	2	0°	12.4	11.5	11.5	5.6	S08	15.4	1.5	45°	KEYV-S08	15
VCP160L15.0A45-02S10	●	●	90°	2	0°	16	15.2	15	7.1	S10	18.8	1.5	45°	KEYV-S10	28
VCP165L15.0A45-02S10	●	●	90°	2	0°	16.5	15.2	15	7.1	S10	18.8	1.5	45°	KEYV-S10	28
VCP200L18.2A45-02S12	●	●	90°	2	0°	20	18.3	19.5	9.5	S12	24.7	1.5	45°	KEYV-S12	28
VCP100L09.5A60-02S06	●	●	120°	2	0°	10	9.5	9.5	2.7	S06	12.7	1.5	30°	KEYV-S06	10
VCP120L12.0A60-02S08	●	●	120°	2	0°	12	11.5	11.5	3.3	S08	15.2	1.5	30°	KEYV-S08	15
VCP160L15.5A60-02S10	●	●	120°	2	0°	16	15.2	16	4.4	S10	19.9	1.5	30°	KEYV-S10	28
VCP200L14.6A60-02S12	●	●	120°	2	0°	20	18.3	14.65	5.55	S12	21.15	1.5	30°	KEYV-S12	28

扭矩 *：推荐的锁紧扭矩值 (N · m)
2 片每盒

●：新产品
●：阵容

标准切削条件

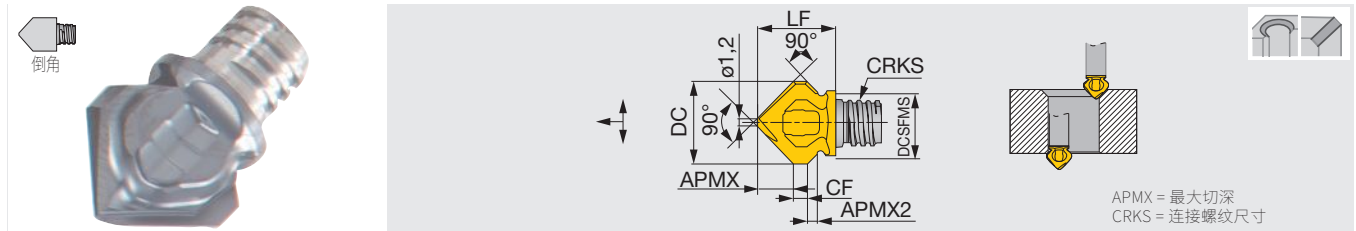
VCP

定心钻

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
P	碳钢 S45C、S55C 等 C45、C55 等	- 300 HB	60 - 100	0.06 - 0.12
	合金钢 SCM440、Scr420 等 42CrMo4, 20Cr4 等	- 300 HB	50 - 80	0.06 - 0.12
	预硬钢 PX5、NAK80 等	30 - 40 HRC	40 - 70	0.06 - 0.12
M	不锈钢 SUS304、SUS316 等 X5CrNi18-9、X5CrNiMo17-12-2 等	- 200 HB	30 - 50	0.06 - 0.12
K	灰口铸铁 FC250、FC300 等 250、300 等, GG250、GG300 等	150 - 250 HB	80 - 120	0.06 - 0.12
	球墨铸铁 FCD450, 等 450-10S, 等, GGG450, 等	150 - 250 HB	80 - 120	0.06 - 0.12
N	铝合金	-	100 - 200	0.08 - 0.16
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	-	30 - 50	0.05 - 0.1
	耐热合金 Inconel 718, 等	-	20 - 40	0.04 - 0.08
H	淬火钢 SKD6, SKT4, 等 55NiCrMoV7, 等	40 - 50 HRC	30 - 50	0.05 - 0.1
	淬火钢 SKD11, SKH51, 等 HS6-5-2, 等	50 - 60 HRC	20 - 40	0.04 - 0.08

VCW**-02...

2 刃，倒角角度：45°，可用于反向倒角



型号	AH715	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	APMX2	CF	CRKS	LF	扳手	扭矩 *
VCW098L04.3A45-02S05	●		2	0°	9.8	7.6	4.3	0.9	2.5	S05	10.8	KEYV-S05	7
VCW118L05.0A45-02S06	●	●	2	0°	11.8	9.3	5	1.2	2	S06	11.2	KEYV-S08	10
VCW157L07.1A45-02S08	●		2	0°	15.7	11.5	7.1	2.2	2	S08	14	KEYV-S08	15

可用于反向倒角。

* 推荐的锁紧扭矩值 (N · m)

*** 这些刀头的锁紧扳手尺寸与其他刀头不同。

2 片每盒

● : 新产品

● : 阵容

标准切削条件

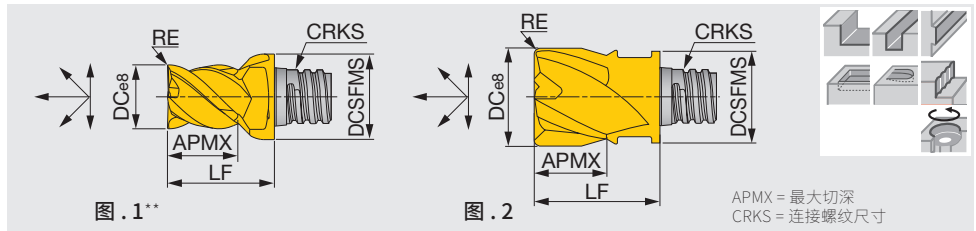
VCW

倒角和加工锥度孔 (铣削、Z向倒角)

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	每齿进给量 fz (mm/t)
P	碳钢 S45C、S55C 等 C45、C55 等	- 300 HB	60 - 100	0.03 - 0.06
	合金钢 SCM440、SCr420 等 42CrMo4, 20Cr4 等	- 300 HB	50 - 80	0.03 - 0.06
	预硬钢 PX5、NAK80 等	30 - 40 HRC	40 - 70	0.03 - 0.06
M	不锈钢 SUS304、SUS316 等 X5CrNi18-9、X5CrNiMo17-12-2 等	- 200 HB	30 - 50	0.03 - 0.06
K	灰口铸铁 FC250、FC300 等 250、300 等，GG250、GG300 等	150 - 250 HB	80 - 120	0.03 - 0.06
	球墨铸铁 FCD450 等 450-10S 等，GGG450 等	150 - 250 HB	80 - 120	0.03 - 0.06
N	铝合金	-	100 - 200	0.04 - 0.08
S	钛合金 Ti-6Al-4V 等	-	30 - 50	0.025 - 0.05
	耐热合金 铬镍铁合金 718 等	-	20 - 40	0.02 - 0.04
H	淬火钢 SKD6、SKT4 等 55NiCrMoV7 等	40 - 50 HRC	30 - 50	0.025 - 0.05
	淬火钢 SKD11、SKH51 等 HS6-5-2 等	50 - 60 HRC	20 - 40	0.02 - 0.04

VEE**-04..., VED**-04...

4 刃，粗精一体，通用型



型号	AH715	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	扳手	扭矩 *	图.
VEE050L04.0R05-04S04		●	4	45°	5	6	4	0.5	S04	8.5	KEYV-S05	4	1
VEE060L04.0R05-04S04		●	4	45°	6	5.8	4	0.5	S04	8.5	KEYV-S05	4	2
VEE060L05.0R00-04S05	●	●	4	45°	6	8	5	-	S05	10	KEYV-S05	7	1
VEE080L05.0R00-04S05		●	4	45°	8	7.7	5	-	S05	10	KEYV-S05	7	2
VED080L05.0R05-04S05		●	4	30°	8	7.7	5	0.5	S05	10	KEYV-S05	7	2
VED080L05.0R10-04S05		●	4	30°	8	7.7	5	1	S05	10	KEYV-S05	7	2
VED080L05.0R15-04S05		●	4	30°	8	7.7	5	1.5	S05	10	KEYV-S05	7	2
VEE100L07.0R00-04S06		●	4	45°	10	9.7	7	-	S06	13	KEYV-S06	10	2
VED100L07.0R05-04S06		●	4	30°	10	9.7	7	0.5	S06	13	KEYV-S06	10	2
VEE100L07.0R05-04S06		●	4	45°	10	9.7	7	0.5	S06	13	KEYV-S06	10	2
VED100L07.0R10-04S06		●	4	30°	10	9.7	7	1	S06	13	KEYV-S06	10	2
VEE100L07.0R10-04S06		●	4	45°	10	9.7	7	1	S06	13	KEYV-S06	10	2
VEE120L09.0R00-04S08	●	●	4	45°	12	11.7	9	-	S08	16.5	KEYV-S08	15	2
VED120L09.0R05-04S08		●	4	30°	12	11.7	9	0.5	S08	16.5	KEYV-S08	15	2
VEE120L09.0R05-04S08	●	●	4	45°	12	11.7	9	0.5	S08	16.5	KEYV-S08	15	2
VED120L09.0R10-04S08	●	●	4	30°	12	11.7	9	1	S08	16.5	KEYV-S08	15	2
VEE120L09.0R10-04S08		●	4	45°	12	11.7	9	1	S08	16.5	KEYV-S08	15	2
VEE160L12.0R00-04S10	●	●	4	45°	16	15.3	12	-	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VED160L12.0R05-04S10	●	●	4	30°	16	15.3	12	0.5	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VEE160L12.0R05-04S10		●	4	45°	16	15.3	12	0.5	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VED160L12.0R10-04S10		●	4	30°	16	15.3	12	1	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VEE160L12.0R10-04S10		●	4	45°	16	15.3	12	1	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VED160L12.0R15-04S10		●	4	30°	16	15.3	12	1.5	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VEE160L12.0R15-04S10		●	4	45°	16	15.3	12	1.5	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VED160L12.0R20-04S10		●	4	30°	16	15.3	12	2	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VEE160L12.0R20-04S10		●	4	45°	16	15.3	12	2	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VED160L12.0R30-04S10		●	4	30°	16	15.3	12	3	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VEE160L12.0R30-04S10	●	●	4	45°	16	15.3	12	3	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VED160L12.0R40-04S10		●	4	30°	16	15.3	12	4	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VEE160L12.0R40-04S10		●	4	45°	16	15.3	12	4	S10	20.5	KEYV-S10	28	2
VEE200L15.0R00-04S12		●	4	45°	20	18.3	15	-	S12	25.5	KEYV-S12	28	2
VED200L15.0R05-04S12		●	4	30°	20	18.3	15	0.5	S12	25.5	KEYV-S12	28	2
VED200L15.0R10-04S12	●	●	4	30°	20	18.3	15	1	S12	25.5	KEYV-S12	28	2
VED200L15.0R20-04S12		●	4	30°	20	18.3	15	2	S12	25.5	KEYV-S12	28	2
VED200L15.0R30-04S12		●	4	30°	20	18.3	15	3	S12	25.5	KEYV-S12	28	2

扭矩*: 推荐的锁紧扭矩值 (N·m)

**图. 1: 使用该刀头时应避免与工件发生干涉。装配时刀杆直径大于刀体直径。

2片每盒

●: 新产品
●: 阵容

标准切削条件

VEE

方肩铣削

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	每齿进给量: fz (mm/t)									切削 深度 ap (mm)	切削 宽度 ae (mm)
				刀具直径: DC (mm)										
				5	6	8	10	12	16	20	25	32		
P	碳钢 S45C、S55C等 C45、C55等	-300 HB	80 - 180	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
	合金钢 SCM440、SCr420等 42CrMo4, 20Cr4等	-300 HB	60 - 140	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
	预硬钢 PX5、NAK80等	30 - 40 HRC	60 - 120	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
M	不锈钢 SUS304、SUS316等 X5CrNi18-9、X5CrNiMo17-12-2等	-200 HB	40 - 100	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
K	灰口铸铁 FC250、FC300等 250、300等, GGG250、GGG300等	150 - 250 HB	80 - 200	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
	球墨铸铁 FCD450, 等 450-10S, 等, GGG450, 等	150 - 250 HB	80 - 200	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
N	铝合金 Si < 13%	-	200 - 700	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
	铝合金 Si ≥ 13%	-	100 - 300	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	-	40 - 80	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
	耐热合金 Inconel 718, 等	-	20 - 40	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
H	淬火钢 SKD6, SKT4, 等 55NiCrMoV7, 等	40 - 50 HRC	40 - 80	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC
	淬火钢 SKD11, SKH51, 等 HS6-5-2, 等	50 - 60 HRC	20 - 60	0.03 - 0.07	0.03 - 0.07	0.05 - 0.09	0.07 - 0.12	0.08 - 0.13	0.09 - 0.15	0.1 - 0.17	0.1 - 0.17	0.1 - 0.18	0.6 x DC	0.25 x DC

标准切削条件

VEE 切槽

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	每齿进给量 : fz (mm/t)										切削深度 ap (mm)
				刀具直径 : DC (mm)										
				5	6	8	10	12	16	20	25	32		
P	碳钢 S45C、S55C等 C45、C55等	- 300 HB	50 - 70	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
	合金钢 SCM440、SCr420等 42CrMo4, 20Cr4等	- 300 HB	40 - 80	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
	预硬钢 PX5、NAK80等	30 - 40 HRC	40 - 70	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
M	不锈钢 SUS304、SUS316等 X5CrNi18-9、X5CrNiMo17-12-2等	- 200 HB	30 - 60	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
K	灰口铸铁 FC250、FC300等 250、300等, GG250、GG300等	150 - 250 HB	50 - 120	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
	球墨铸铁 FCD450, 等 450-10S, 等, GGG450, 等	150 - 250 HB	50 - 120	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
N	铝合金 Si < 13%	-	130 - 400	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
	铝合金 Si ≥ 13%	-	70 - 200	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	-	20 - 40	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
	耐热合金 Inconel 718, 等	-	10 - 20	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
H	淬火钢 SKD6, SKT4, 等 55NiCrMoV7, 等	40 - 50 HRC	25 - 60	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	
	淬火钢 SKD11, SKH51, 等 HS6-5-2, 等	50 - 60 HRC	10 - 30	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.04 - 0.05	0.05 - 0.06	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	0.5 x DC	



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