

切槽和切断工具

TUNGSCUT^{HORT}

Tungaloy Report No. 391S8-C

新型 **STV 35°**仿形车削刀片





性能卓越的新型双头内切槽 / 仿形刀片

■ 坚固耐用的刀柄设计



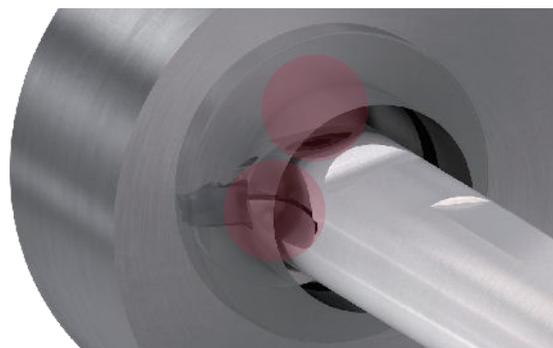
① 提高抗震性

- 优化的螺钉位置和开槽长度，增强了刀片夹紧能力



② 有效排出切屑

- 切屑槽和刃口的设计有助于顺利排出切屑



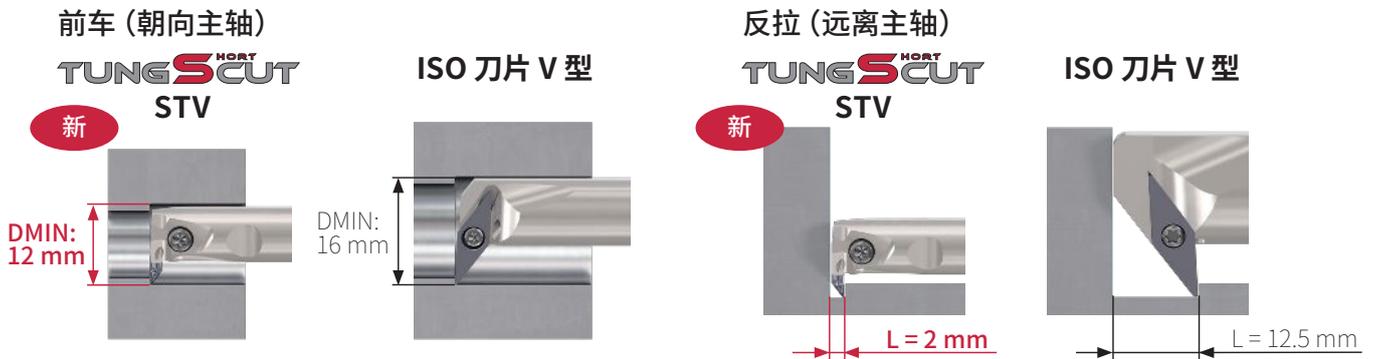
③ 内部冷却系统

- 精密冷却液从顶部输送到切削点，以实现最佳性能和顺利排出切屑。



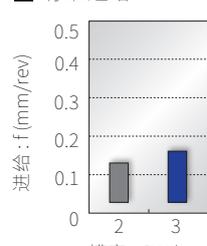
④ 加工各种仿形

- 这种新型刀片可进行复杂的仿形加工，而不会产生刀具干涉，这是传统的 ISO 车削刀片所无法实现的。
- 适用于 DMIN:12 mm 的内仿形加工



断屑槽指南

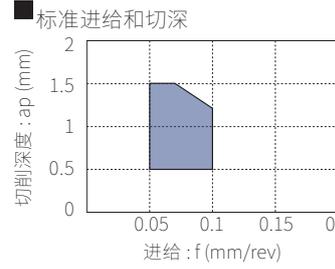
内切槽和切断

<p>DGS*S 型 (2 刀尖)</p> 	<p>切削力更低，锋利度更高</p> <p>设计独特的切削刃和断屑槽 CW = 2 - 3 mm</p>	<p>标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>
---	---	---

仿形加工和下切

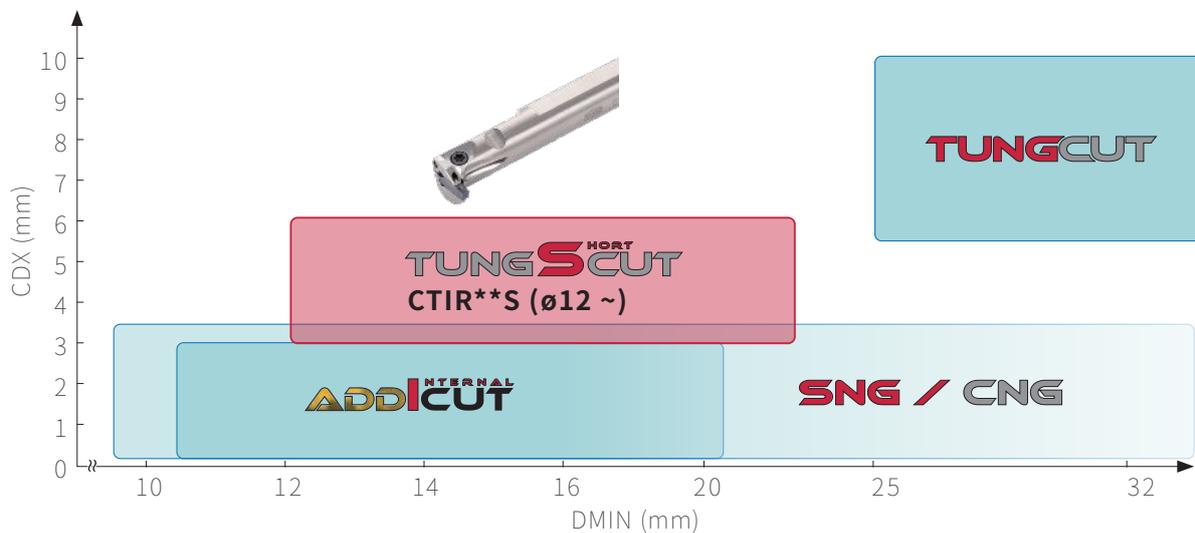
<p>DTR*S 型 (2 刀尖)</p> 	<p>全半径型</p> <p>在成型车削应用中提供有效的切屑控制 可提供压制刀片 CW = 2 - 3 mm</p>	<p>标准进给和切深</p>  <p>切削深度: ap (mm)</p> <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 2 ■ 3</p>
--	---	---

仿形

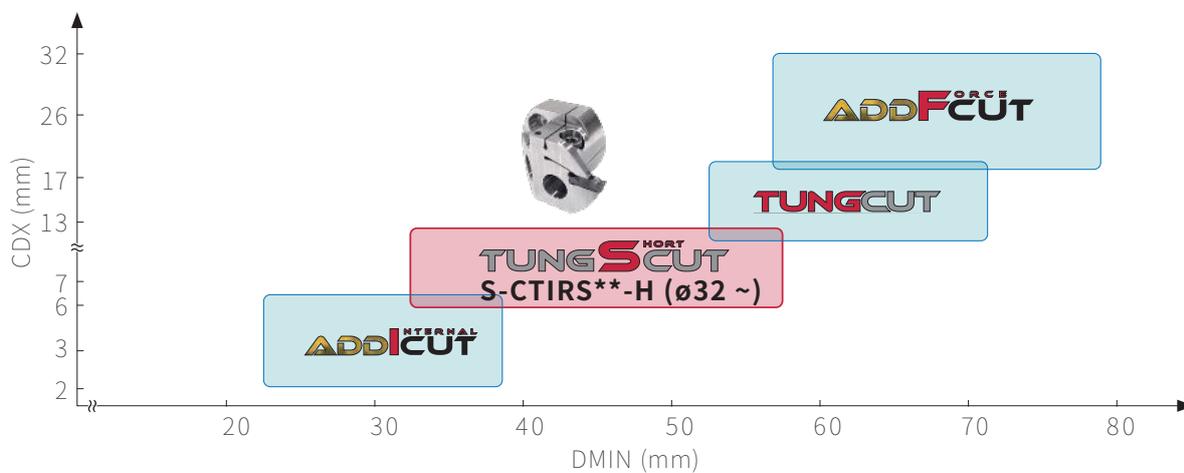
<p>新</p> <p>STV*S 型 (1 corner)</p> 	<p>全半径型</p> <p>JS 断屑槽具有出色的切削刃完整性和切屑控制能力，可在通常难以控制切屑的成型车削过程中确保工艺安全。</p> <p>注意： 根据切削深度和切削方向的不同，可能需要修改刀片支撑装置，以避免刀具碰撞。</p> 	<p>标准进给和切深</p>  <p>切削深度: ap (mm)</p> <p>进给: f (mm/rev)</p>
--	---	---

■ 内孔切槽

内孔槽刀杆



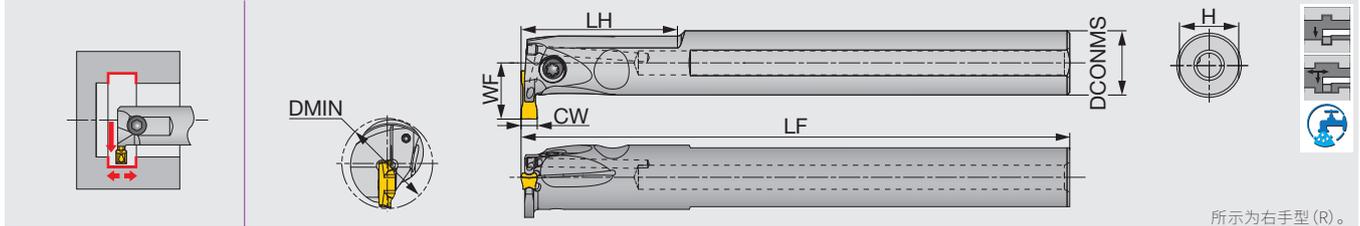
BoreMeister 刀头



刀杆

CTIR**S

内切槽和车刀杆



所示为右手型 (R)。

型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	DCONMS	H	LF ⁽¹⁾	LH	WF	刀片	扭矩*
CTIR10S2T03-D120	2	12	S2	3	10	9	100	22	8.4	D/S**2S...	1.3
CTIR12S2T04-D160	2	16	S2	4	12	11	100	28	10.5	D/S**2S...	2.3
CTIR16S2T06-D200	2	20	S2	6	16	15	110	36	14.5	D/S**2S...	3.5
CTIR12S3T04-D160	3	16	S3	4	12	11	100	28	10.5	D**3S...	2.3
CTIR16S3T06-D200	3	20	S3	6	16	15	110	36	14.5	D**3S...	3.5

(1) LF 是根据上表中的沟槽宽度 CW 计算得出的。

*扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件



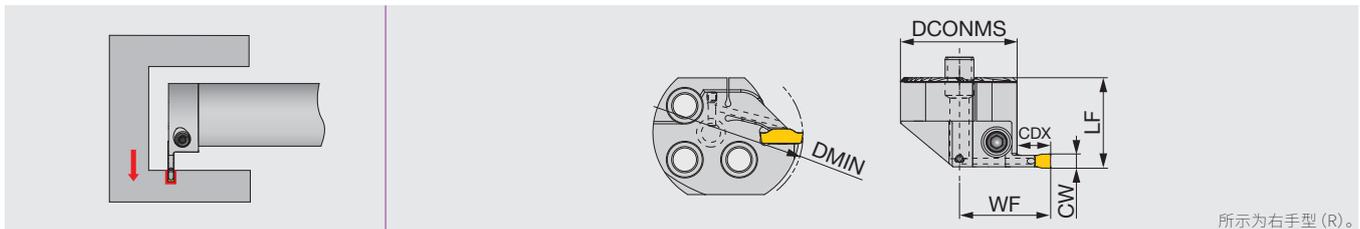
型号	锁紧螺钉	扳手
CTIR10S2T03-D120	CSTB-2.5L080	T-8F
CTIR12S2T04-D160	CSTB-3.5D	T-9F
CTIR16S2T06-D200	CSTB-4	T-15F

模块化刀头

S-CTIRS-H

可更换镗刀头, 用于内切槽

BOREMEISTER



所示为右手型 (R)。

型号	CW	CDX	DMIN	DCONMS	刀座尺寸	LF ⁽¹⁾	WF	Shank	刀片
S25-CTIRS2T06D320-H	2	6	32	25	S2	19	19	D25	D/S**2S...
S32-CTIRS2T07D400-H	2	7	40	32	S2	23	23.5	D32	D/S**2S...
S25-CTIRS3T06D320-H	3	6	32	25	S3	19	19	D25	D**3S...
S32-CTIRS3T07D400-H	3	7	40	32	S3	23	23.5	D32	D**3S...

(1) 当与匹配行所示相同 CW 的刀片安装在袋内时, LF 值为实际值。

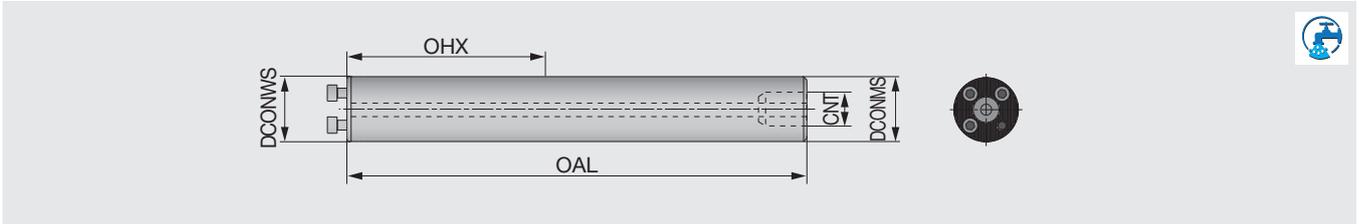
备件



型号	锁紧螺钉	扳手
S25-CTIRS*T06D320-H	CM3X0.5X6	P-2.5
S32-CTIRS*T07D400-H	CM5X0.8X8	P-4

模块化刀杆

用于模块化刀头的抗震刀杆，带内冷



型号	材质	DCONWS	DCONMS	OAL	OHN ⁽¹⁾	OHX ⁽²⁾	CNT	CP ⁽³⁾
D25-L255-7D-C	钢	25	25	257.5	88	155	G1/4	4
D25-L330-10D-C	钢	25	25	332.5	155	230	G1/4	4
G25-L380-12D-E	硬质合金	25	25	380	230	280	G1/8	4
G25-L430-14D-E	硬质合金	25	25	430	280	330	G1/8	4
D32-L320-7D-C	钢	32	32	323	120	192	G3/8	5
D32-L416-10D-C	钢	32	32	419	192	288	G3/8	5
G32-L480-12D-E	硬质合金	32	32	480	288	352	G1/4	5
G32-L544-14D-E	硬质合金	32	32	544	352	416	G1/4	5

(1) OHN：最小悬伸量

(2) OHX：最大悬伸量

(3) 最大冷却液压力（兆帕）

注意：将 BoreMeister 安装到开口式套筒中时要注意，根据夹紧装置的不同，BoreMeister 的突出杆端可能会与机床发生干涉。

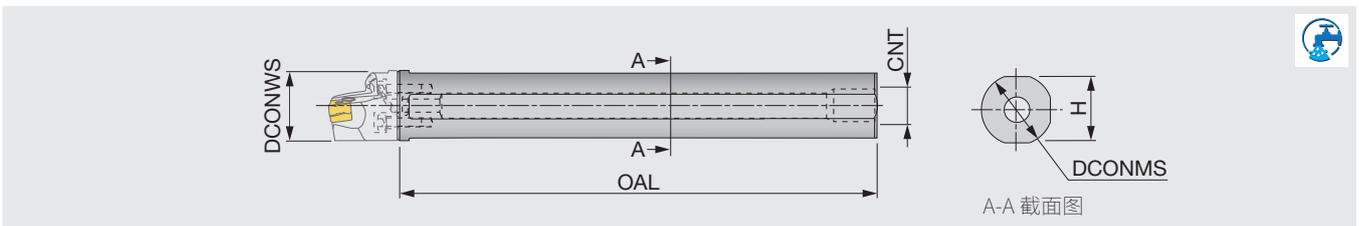
备件



型号	锁紧螺钉	扳手
D25-L..., G25-L...	SR M4X12DIN912	HW 3.0
D32-L..., G32-L...	SR M5X12 DIN912	HW4.0

D#4D-SH

用于内孔车削的钢刀杆，带内冷



型号	材质	DCONWS	DCONMS	OAL	CNT	H
D25-L200-4D-SH	钢	25	25	200	UNF-2B 1/2"-20	23
D32-L218-4D-SH	钢	32	32	218	UNF-2B 1/2"-20	29

备件

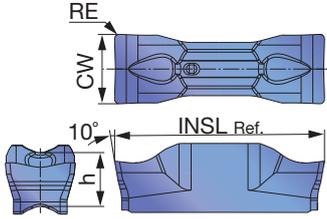


型号	锁紧螺钉	扳手
D25*4D-SH	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32*4D-SH	SRM5X12DIN912	HW4.0

刀片

DGS*S

内孔切槽和切断



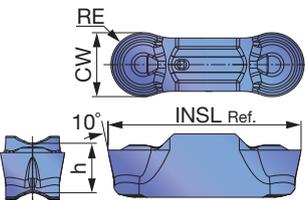
P	钢	★								
M	不锈钢	★								
K	铸铁	★								
N	非铁金属									
S	耐热合金	★								
H	硬材质									★: 首选

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层						INSL	h
				AH7025							
DGS2S-010	S2	2	0.1	●						9	2.2
DGS3S-020	S3	3	0.2	●						9	2.2

●: 阵容

DTR*S

退刀槽和仿形加工



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

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层						INSL	h
				AH7025							
DTR2S-100	S2	2	1	●						9	2.2
DTR3S-150	S3	3	1.5	●						9	2.2

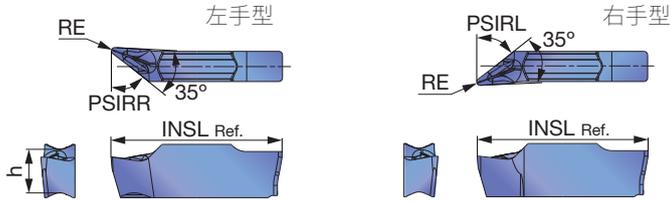
●: 阵容

刀片

新

STV*S

仿形



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

★: 首选

型号	刀座尺寸	右手型	左手型	RE	涂层								INSL	h	PSIRR	PSIRL
					AH725											
STV2S-020-35R-JS	S2	✓		0.2	●								9.2	2.2	0°	52°
STV2S-020-35L-JS	S2		✓	0.2	●								9.2	2.2	52°	0°

●: 新

标准切削条件

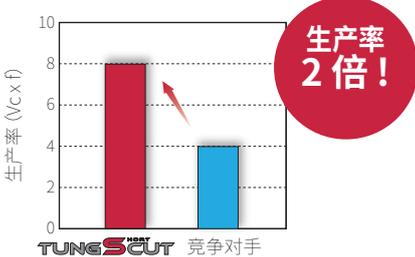
DGS*S, DTR*S

ISO	工件材料	硬度	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	钢 S45C, SCM435, 等 C45, 34CrMo4, 等	< 300 HB	AH7025	50 - 180
M	不锈钢 SUS303, SUS304, 等 X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, 等	< 200 HB	AH7025	50 - 120
K	灰铸铁 FC250, 等 250, 等	-	AH7025	50 - 180
	Ductile 铸铁 FCD450, 等 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

STV*S

ISO	工件材料 s	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
P	Low carbon 钢s S15C, SS400, 等 C15E4, E275A, 等	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
	Carbon 钢s, Alloy 钢s S55C, SCM440, 等 C55, 42CrMo4, 等	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
	Free cutting 钢s SUH22, SUH23, 等	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
M	不锈钢 SUS304, 等 X5CrNi18-9, 等	AH725	50 - 120	0.05 - 0.1
K	灰铸铁 FC250, 等 250, 等	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
	Ductile 铸铁 FCD450, 等 450-10S, 等	AH725	50 - 120	0.05 - 0.1
S	耐热合金 Inconel718, 等	AH725	20 - 80	0.05 - 0.1
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	AH725	20 - 80	0.05 - 0.1

实际案例

工件类型	石油液压设备部件	飞轮	
刀杆	CTIR10-S2T03-D120	CTIR16S2T06-D200	
刀片	STV2S-020-35L-JS	DGS2S-010	
材质	AH725	AH7025	
工件材料	SUS316 / X5CrNiMo17-12-3	SCr420 / 20Cr4	
			
Cutting conditions	切削速度 : Vc (m/min)	80	100
	进给 : f (mm/rev)	0.1	0.2
	切削深度 : ap (mm)	1	-
	槽宽 : CW (mm)	-	2
	加工方式	内圆车削	内切槽
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>生产率 2 倍!</p> <p>TUNGSCUT 竞争对手</p> <p>TungShortCut STV 刀片凭借其出色的切屑控制能力，消除了切屑堵塞现象，从而实现了比竞争对手的整体硬质合金镗杆更高的进给速度。</p>	 <p>刀具寿命 1.5 倍!</p> <p>TUNGSCUT 竞争对手</p> <p>TungShortCut 具有出色的排屑能力，可消除切屑堵塞现象。因此，刀具寿命延长了 1.5 倍。</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!
machingcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26