

CBN 刀片

HARDBREAKER SERIES

Tungaloy Report No. 518-C

CBN 断屑槽系列扩充刀尖圆弧半径为 0.2mm 的新型 HP 断屑槽







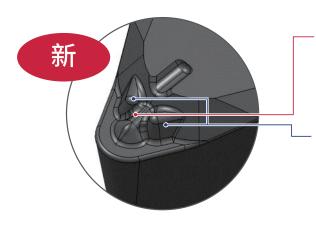




专为 0.2mm 刀尖圆弧半径设计的新型 HP 断屑槽

专为 0.2mm 刀尖圆弧半径设计的新 HP 断屑槽

■ 该断屑槽几何形状采用两个独特的凸点结构设计,专为小刀尖圆弧半径设计, 以实现有效的切屑控制



切屑导向器1

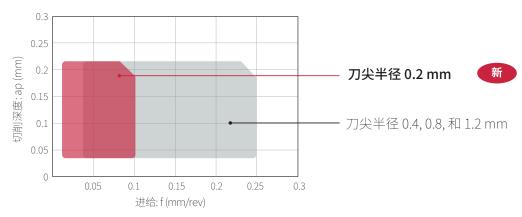
切屑导向器 1 位于切削刃附近,能在精加工过程中确保顺畅的切屑控制。

切屑导向器 2

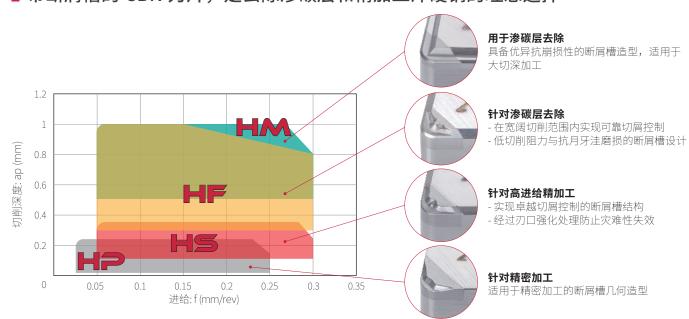
该结构能将通过切屑导向器 1 的切屑引导至远离切削区域的位置,特别适用于以下情况:

在高线速度和高进给加工时 切屑导向器 1 出现磨损时

■ 推荐切削参数



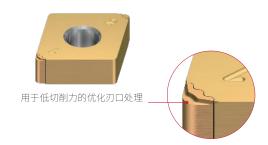
■ 带断屑槽的 CBN 刀片,是去除渗碳层和精加工淬硬钢的理想选择



HP 断屑槽

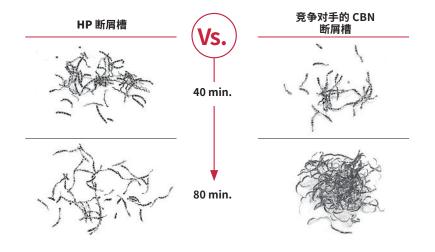
专为精密公差的淬硬钢零件而设计

- 经过优化的断屑槽几何形状能显著降低切削刃,从而确保长 刀具寿命。
- 专门的刃口预处理设计旨在产生较低的切削力,从而实现无 颤振加工并保持紧密公差。
- 内置的修光刃能带来优异的表面质量和良好的切屑控制效果。



■切削性能

HP 断屑槽相比竞品能提供更优异的切屑控制效果。



 刀片
 : 2QP-CNGM120408-**HP**

 工件材料
 : SCM420 / 18CrMo4 (58HRC)

 切削速度
 : Vc = 180 m/min

进给 : f = 0.15 mm/rev 切削深度 : ap = 0.15 mm 刀杆 : ACLNR2525M12-A

冷却 :湿式

加工方式 : 外部连续切削

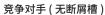
颤振稳定性

── 有效防止颤振,获得最优加工表面

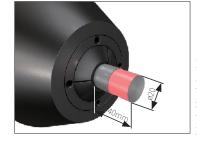
HP 断屑槽



由于切削力较低,颤振稳定 性得到显著改善







 刀片
 : 2QP-CNGM120408-**HP**

 工件材料
 : SCM420 / 18CrMo4 (58HRC)

 切削速度
 : Vc = 150 m/min

 进给
 :f=0.15 mm/rev

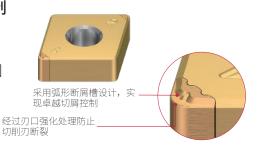
 切削深度
 :ap=0.15 mm

 加工方式
 :外部连续切削

HS 断屑槽

优化的断屑槽设计,可在恶劣的工况下实现良好的切屑控制

- 专为高进给加工而设计
- 广泛的切削适应性: 在广阔的切削深度 (D.O.C.) 和进给率范围内均能提供优异的切屑控制
- 可靠的刃口保护: 经特殊设计的刃口预处理可防止切削刃断裂

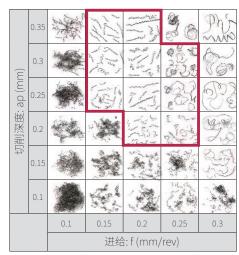


■切削性能

与竞品相比,HS (断屑槽)即使在更高进给率下也能在广泛的应用范围内实现良好的切屑控制。

HS 断屑槽

竞争对手的 CBN 有断屑槽



刀片 : 2QP-CNGM120408-HS工件材料 : SCM420 (58HRC)

切削速度 : Vc = 150 m/min 刀杆 : ACLNL2525M12-A

 冷却
 : 湿式

 加工方式
 : 外部

:外部连续切削

HF和 HM 断屑槽

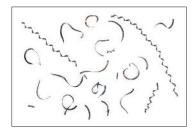
- 适用于需要大切深 (D.O.C.) 的硬车削应用,例如渗碳层去除
- 能够在多种硬材料上实现有效的断屑
- BXA20 和 BXM20 CBN 材质刀片适用于大切削深度加工

■ 切削性能 (实际加工示例)

■ 切屑控制

加工 80 件汽车轴后切屑形态的对比分析

HF 断屑槽



竞争对手的 CBN 断屑槽



 刀片
 : 2QP-CNGM120408-HF

 工件材料
 : SCM415 (60HRC)

 切削速度
 : Vc = 180 m/min

 进给
 : f = 0.2 mm/rev

 切削深度
 : ap = 0.5 mm x 3 刀

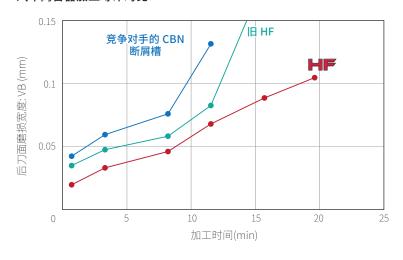
 刀杆
 : ACLNL25252M12-A

 加工方式
 : 外部连续切削

 冷却
 : 湿式

■ 抗月牙洼磨损能力

汽车离合器加工寿命对比

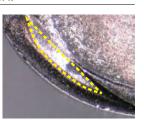


刀片 工件材料度 进给 切削深 刀杆 加工 加工 加大 加大 加大 加大 加大 加大 加力 加大 加力 : 2QP-CNGM120408-HF : SCM415 (60HRC) : Vc = 150 m/min : f = 0.15 mm/rev : ap = 0.5 mm x 5 刀 : ACLNL25252M12-A : 外部连续切削 : 湿式

月牙洼磨损尺寸对比(8分钟后)





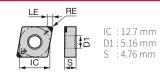


竞争对手的断屑槽

旧HF断屑槽

新HF断屑槽

CN 有断屑槽

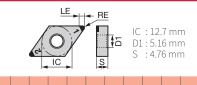


	80°菱形 有孔
--	-------------

/ (有孔					S	耐	热合金	金									
	H10					Н	硬	质材料	料		•	•c	•	ec				
							烧	结合:	金									
		尺寸	(mm)					问	题									
田辺	型믁	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	單刀	BXA10	BXA20	BXM10	BXM20				
	4QS-CNGG120402-HP	0.2	1.6	4		0						•						
	2QP-CNGM120404-HP		2.3	2		0					•	•	•					
	4QS-CNGG120404-HP		1.6	4		0					•	•						
	2QP-CNGM120404-HS		2.3	2		0					•	•						
	4QS-CNGG120404-HS	0.4	1.6	4		0					•	•						
	2QP-CNGM120404MW-HP	0.4	3.2	2	0	0					•	•						
	2QP-CNGM120404MW-HS		3.2	2	0	0					•	•						
	4QS-CNGG120404MW-HP		2.9	4	0	0					•	•						
	4QS-CNGG120404MW-HS		2.9	4	0	0					•	•						
	2QP-CNGM120408-HP		2.2	2		0					•	•	•					
	4QS-CNGG120408-HP		1.5	4		0					•	•						
	2QP-CNGM120408FW-HP		2.2	2	0	0					•	•	•					
Н	4QS-CNGG120408FW-HP		1.8	4	0	0					•	•						
事加	2QP-CNGM120408-HS		2.2	2		0					•	•						
情密精加工	4QS-CNGG120408-HS	0.8	1.8	4		0					•	•						
丰	2QP-CNGM120408FW-HS		2.2	2	0	0					•	•						
	2QP-CNGM120408MW-HP		3.1	2	0	0					•	•						
	2QP-CNGM120408MW-HS		3.1	2	0	0					•	•						
	4QS-CNGG120408MW-HP		2.8	4	0	0					•	•						
	4QS-CNGG120408MW-HS		2.8	4	0	0					•	•						
	2QP-CNGM120412-HP		2.4	2		0					•	•	•					
	2QP-CNGM12 0412-HS		2.4	2		0					•	•						
	4QS-CNGG120412-HS		2.2	4		0					•	•						
	2QP-CNGM120412FW-HS	1.2	2.4	2	0	0					•	•						
	2QP-CNGM120412MW-HP	1.2	3.4	2	0	0					•	•						
	2QP-CNGM120412MW-HS		3.4	2	0	0						•						
	4QS-CNGG120412MW-HP		3.9	4	0	0					•	•						
	4QS-CNGG120412MW-HS		3.9	4	0	0					•	•						
	2QP-CNGM120408-HF		2.2	2		0						•		•				
	4QS-CNGG120408-HF	0.8	1.8	4		0						•						
Н	2QP-CNGM120408-HM	0.0	2.2	2		0						•		•				
半精加工	4QS-CNGG120408-HM		1.5	4		0						•						
業	2QP-CNGM120412-HF		2.4	2		0						•		•				
- /IT	4QS-CNGG120412-HF	1.2	2.2	4		0						•						
	2QP-CNGM120412-HM	1.2	2.4	2		0						•		•				
	4QS-CNGG120412-HM		1.7	4		0						•						

ま新产品ま存品

DN 有断屑槽



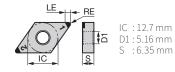
0	55° 菱形 有孔
---	--------------

	13.10					Н	使	质材;	料		•	ec		●C						
							烧	结合:	金											
		尺寸	(mm)					问	题											
应用	型묵	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刀	BXA10	BXA20	BXM10	BXM20						
	4QS-DNGG150402-HP	0.2	2.1	4		0						•								
	2QP-DNGM150404-HP		2.5	2		0						•	•							
	4QS-DNGG150404-HP	0.4	2	4		0						•								
	2QP-DNGM150404-HS	0.4	2.5	2		0					•	•								
H	4QS-DNGG150404-HS		2	4		0					•	•								
精密精加工	2QP-DNGM150408-HP		2.1	2		0					•	•	•							
	4QS-DNGG150408-HP	0.8	1.6	4		0						•								
#	2QP-DNGM150408-HS	0.0	2.1	2		0					•	•								
	4QS-DNGG150408-HS		1.6	4		0					•	•								
	2QP-DNGM150412-HP		2	2		0					•	•								_
	2QP-DNGM150412-HS	1.2	2	2		0					•	•								_
	4QS-DNGG150412-HS		1.6	4		0					•	•								
	2QP-DNGM150408-HF		2.1	2		0						•		•						_
	4QS-DNGG150408-HF	0.8	2	4		0						•		_	_					_
Η	2QP-DNGM150408-HM		2.1	2		0						_		•						_
半精加工	4QS-DNGG150408-HM		1.6	4		0						•		_						_
#	2QP-DNGM150412-HF		2	2		0						•		•						4
	4QS-DNGG150412-HF	1.2	2.6	4		0						•		_						_
	2QP-DNGM150412-HM		2	2		0								•						

K 铸铁 耐热合金

●:新产品 ●:库存品

有断屑槽



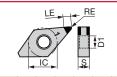


	55° 菱形 有孔					S	硬	热合。 质材 结合:	料		•	•¢	•							
m		尺寸	(mm)	数	图	ш		照												
区田	<u> </u> 型号	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	那	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃	BXA10	BXA20	BXM10							
	2QP-DNGM150608-HP	0.8	2.1	2		0					•	•	•							
Н	2QP-DNGM150608-HS	0.8	2.1	2		0					•	•								
精密精加工																				

K 铸铁

●:库存品

FN 有断屑槽



IC: 12.7 mm D1: 5.16 mm S: 4.76 mm



45° 菱形 有孔

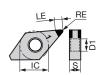
	学 有孔					Н	硬	质材 结合:	料		•c								
		尺寸	mm)					问	题										
应用	型号	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刀	BXA20								
	2QP-FNGG150404-HP	0.4	2.6	2		0													
Н	2QP-FNGG1504 08-HP	0.8	3	2		0					•								
事加	2QP-FNGG1504 12-HP	1.2	3.3	2		0					•								
精密精加																			

S 耐热合金

●:库存品

FN

有断屑槽



IC:12.7 mm D1:5.16 mm S : 6.35 mm



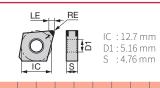
45° 菱形 有孔

	45° 菱形 有孔			1		S	耐硬	热合: 热合: 质材; 结合:	料 金		•¢								
m:	71.5	尺寸	(mm)	数	尼	##		照											
应用	型号	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刀	BXA20								
	2QP-FNGG150604-HP	0.4	2.6	2		0					•								
Н	2QP-FNGG150608-HP	0.8	3	2		0					•								
事加	2QP-FNGG150612-HP	1.2	3.3	2		0													
精密精加.																			

K 铸铁

●:库存品

GN 有断屑槽



	TH T L					Н	健	质材:	料			•c	•							
							烧	结合	金											
		尺寸	(mm)					问	题											
应用	型묵	5.5		刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	牙洼磨损	崩刀	BXA10	BXA20	BXM10							
		RE	LE					但	田		8	8	8							
	2QP-GNGG120404-HP	0.4	2.1	2		0					•									
Н	2QP-GNGG1204 04-HS	0.4	2.1	2		0					•									
事加	2QP-GNGG120408-HP	0.8	2.1	2		0					•	•	•							
精密精加	2QP-GNGG120408-HS	0.8	2.1	2		0					•	•								
###	2QP-GNGG1204 12-HP	1.2	2.2	2		0					•	•	•							
	2QP-GNGG1204 12-HS	1.2	2.2	2		0					•	•								

 K
 铸铁

 S
 耐热合金

●:库存品

TN 有断屑槽

RE THE	O IC	S DI
_	⊲IC ►	S

IC:9.525 mm D1:3.81 mm S:4.76 mm

	∖ = 角形					K	铸	铁												
/ (〉 三角形 有孔					S	耐	热合金	金											
	二月九					Н	硬.	质材料	料		•	• C	•	•c						
							烧	结合	金											
		尺寸	(mm)					问	题											
æ	TH. C.			数	흔	##		瓶	弫					_						
应用	型号			刀尖数	修光刃	标准	悪	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刀	BXA10	BXA20	BXM10	120						
		RE	LE	' `	_		#	Ē	37	油	×	×	×	×						
	6QS-TNGG160402-HP	0.2	2.1	6		0		Ţ.	Щ.		ш	<u>—</u>	ш	ш						\dashv
	3QP-TNGM160404-HP	0.2	2.2	3		0							•		_				_	\dashv
	6QS-TNGM100404-HP		1.9	6		0					•	•							_	-
	3QP-TNGM160404-HS	0.4	2.2	3		0					•									_
	6QS-TNGG160404-HS		1.9	6		0						•								\dashv
Н	3QP-TNGM160408-HP		1.9	3		0									_				_	\dashv
青加	6QS-TNGG160408-HP		1.6	6		0					•	•								\dashv
情密精加工	3QP-TNGM160408-HS	0.8	1.9	3		0						•								\dashv
罪	6QS-TNGG160408-HS		1.6	6		0					•									
	3QP-TNGM160412-HP		2.4	3		0					_	•								-
	6QS-TNGG160412-HP		1.8	6		0					•	•								\dashv
	3QP-TNGM160412-HS	1.2	2.4	3		0					•	•								_
	6QS-TNGG160412-HS		1.8	6		0					•	•								\dashv
	3QP-TNGM160408-HF		1.9	3		0						•		•						\dashv
	6QS-TNGG160408-HF		2.1	4		0						•		_						\neg
Н	3QP-TNGM160408-HM	0.8	1.9	3		0								•						
 	6QS-TNGG160408-HM		1.6	6		0						•								_
半精加工	3QP-TNGM160412-HF		2.4	3		0						•		•						\dashv
21	6QS-TNGG160412-HF	1.2	2.5	4		0						•								\dashv
	3QP-TNGM160412-HM		2.4	3		0								•						\dashv
	2 €. 1110111200 122 11111				\Box															

●: 新产品 ●: 库存品

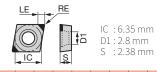
IC: 9.525 mm D1: 3.81 mm 有断屑槽 S: 4.76 mm 35° 菱形 有孔 铸铁 耐热合金 н 硬质材料 **e**c • 烧结合金 尺寸 (mm) 问题 刀尖数 修光刃 后刀面磨损 月牙洼磨损 欧油 标准 BXA20 BXM10 BXM20 型号 BXA10 RE LE 4QS-VNGG160402-HP 0 0.2 3 4 • 2QP-VNGM160404-HP 0 3.1 • 4QS-VNGG160404-HP 0 • 2.6 4 0.4 • • 2QP-VNGM160404-HS 0 3.1 0 • • 4QS-VNGG160404-HS 2.6 4 • • • 0 2QP-VNGM160408-HP 2.2 0 • • 4QS-VNGG160408-HP 1.7 4 2QP-VNGM160408-HS 2.2 0 • • 4QS-VNGG160408-HS 1.7 4 0 • 2QP-VNGM160408-HF 2.2 0 2QP-VNGM160408-HM 2.2 0 半精加工 4QS-VNGG160408-HM 1.7 4 0

●:新产品 ●:库存品

Y	N	有断屑槽													_	LE	-	RI	S.	₽ E	IC D1 S	: 9.52 : 3.81 : 4.76	1 mm	٦
_	0	25° 菱形 有孔					S H	耐硬	铁 热合。 质材 结合:	料		•€												
应用		型号	尺寸 RE	(mm)	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损 可	月牙注磨损。	崩刀	BXA20												
工町(2QP-YN	GG160402-HP GG160404-HP GG160408-HP	0.2 0.4 0.8	3.5 3.1 3	2 2 2		0 0					•												
精密精加工	_ 		5.0																					

計产品ま存品

CC 有断屑槽



80°菱形 有孔,正角 7°

							烧	结合	金										
		尺寸	(mm)					问	题										
应用	型号	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	那	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刀	BXA10	BXA20	BXM10						
	2QP-CCGT060202-HP	0.2	2.3	2		0						•							
Н	2QP-CCGT0602 04-HP	0.4	2.3	2		0					•	•	•						
事加	2QP-CCGT0602 04-HS	0.4	2.2	2		0					•	•							
精密精加																			

• ec •

 K
 铸铁

 S
 耐热合金

 H
 硬质材料

●:新产品 ●:库存品

CC 有断屑槽



IC: 9.525 mm D1: 4.4 mm S: 3.97 mm

	80°菱形 有孔,正角 7°
--	-------------------

							烧	结合	金										
		尺寸	(mm)					问	题										
田	型묵	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃	BXA10	BXA20	BXM10						
	2QP-CCGT09T302-HP	0.2	2.3	2		0						•							
	2QP-CCGT09T304-HP		2.3	2		0					•	•	•						
	2QP-CCGT09T304-HS		2.2	2		0					•	•							
	2QP-CCGT09T304FW-HP	0.4	2.3	2	0	0					•		•						
Η	2QP-CCGT09T304FW-HS		2.2	2	0	0					•	•							
業	2QP-CCGT09T304MW-HP		3	2	0	0					•	•							
精密精加工	2QP-CCGT09T308-HP		2.2	2		0						•							
≥k	2QP-CCGT09T308-HS		2.2	2		0						•							
	2QP-CCGT09T308FW-HP	0.8	2.2	2	0	0					•								
	2QP-CCGT09T308FW-HS		2.1	2	0	0					•	•							
	2QP-CCGT09T308MW-HP		2.9	2	0	0						•							

 S
 耐热合金

 H
 硬质材料

: 新产品●: 库存品

尺寸 (mm)

RE

0.2

LE

2.6

2.5

2.5

刀尖数

●:连续切削 母:强断续切削

有断屑槽

型号

2QP-DCGT070202-HP

2QP-DCGT070204-HP

20P-DCGT070204-HS



应用

精密精加工

55°菱形 有孔,正角 7°

LE •	← RE
IC	s S

IC: 6.35 mm D1: 2.8 mm S: 2.38 mm

	S	耐	热合	金											
	Н	便	质材	料		•	•c	•							
		烧	结合	金											
			问	题											
修光刀	标准	馬	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刀	BXA10	BXA20	BXM10							
	0						•								
	0					•	•	•							
	0					•	•								

●:新产品 ●:库存品

IC: 9.525 mm

有断屑槽



55° 菱形 有孔, 正角 7°

							d	LE O	RE	Ē	D1	: 9.5 : 4.4 : 3.9	mm	1
K	铸铁													
S	耐热合金													
H	■ 硬质材料	•	•c	•										
	核结合全													

		尺寸	(mm)					问												\neg
区田	型묵	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刀	BXA10	BXA20	BXM10							
	2QP-DCGT11T302-HP	0.2	2.6	2		0						•								
Н	2QP-DCGT11T304-HP	0.4	2.5	2		0					•	•	•							
松精加	2QP-DCGT11T304-HS	0.4	2.5	2		0					•	•								
	2QP-DCGT11T308-HP	0.0	2.1	2		0					•	•	•							
#	2QP-DCGT11T308-HS	0.8	2.1	2		0					•	•								

烧结合金

●:新产品 ●:库存品

TP 有断屑槽



IC: 6.35 mm D1: 3.4 mm S:3.18 mm

\wedge	
0	

三角形 正角 11° 有孔

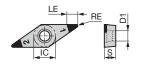
							烧	结合	金											
		尺寸	(mm)					问	题											
区田	型号	RE	LE	刀尖数	修光刀	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刀	BXA10	BXA20	BXM10							
	3QP-TPGT110302-HP	0.2	2.3	3		0						•								
Н	3QP-TPGT1103 04-HP	0.4	2.2	3		0					•	•	•							
事加	3QP-TPGT110304-HS	0.4	2.1	3		0					•	•								
精密精加	3QP-TPGT110308-HP	0.0	1.9	3		0					•	•	•							
#	3QP-TPGT110308-HS	0.8	1.8	3		0					•	•								

• ec •

K 铸铁 S 耐热合金 H 硬质材料

●:新产品●:库存品

VB 有断屑槽



IC: 6.35 mm D1: 2.8 mm S: 3.18 mm

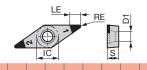
______35°菱形 正角 5° 有习

	有扎				烧	结合	金													
		尺寸	(mm)					问	题											
应用	型号	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃	BXA10	BXA20	BXM10							
	2QP-VBGT110302-HP	0.2	3.5	2		0						•								
Н	2QP-VBGT1103 04-HP	0.4	3	2		0						•	•							
精密精加	2QP-VBGT1103 04-HS	0.4	3	2		0						•								
(4)	2QP-VBGT110308-HP	0.8	2.2	2		0					•	•								
槧	2QP-VBGT110308-HS	0.8	2.2	2		0					•	•								

铸铁 S 耐热合金 H 硬质材料

●:新产品 ●:库存品

VB 有断屑槽



IC: 9.525 mm D1: 4.4 mm S: 4.76 mm

35° 菱形 正角 5° 有孔

	有化						烧	结合	金											
		尺寸	(mm)					问	题											
应用	型号	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃	BXA10	BXA20	BXM10							
	2QP-VBGT160402-HP	0.2	3.5	2		0						•								
Н	2QP-VBGT1604 04-HP	0.4	3	2		0					•	•	•							
事加	2QP-VBGT1604 04-HS	0.4	3	2		0					•	•								
精密精加	2QP-VBGT160408-HP	0.8	2.2	2		0					•	•	•							
#	2QP-VBGT160408-HS	0.8	2.2	2		0					•	•								

铸铁 S 耐热合金 H 硬质材料

●:新产品 ●:库存品

WX 有断屑槽





IC: 6.35 mm D1:2.7 mm S:3.18 mm



80° Trigon 有孔

							,,,,	~L H											
		尺寸	(mm)					问	题										
应用	型号	RE	LE	刀尖数	修光刃	标准	毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃	BXA10	BXA20							
	6QS-WXGU040304R-HP	0.4	1.8	6		0					•	•							
Н	6QS-WXGU0403 04L-HP	0.4	1.8	6		0						•							
事加	6QS-WXGU040308R-HP	0.8	1.7	6		0					•	•							
精密精加	6QS-WXGU0403 08L-HP	0.8	1.7	6		0					•	•							
#																			

• •c

铸铁 S 耐热合金 H 硬质材料

●:库存品

■标准切削条件

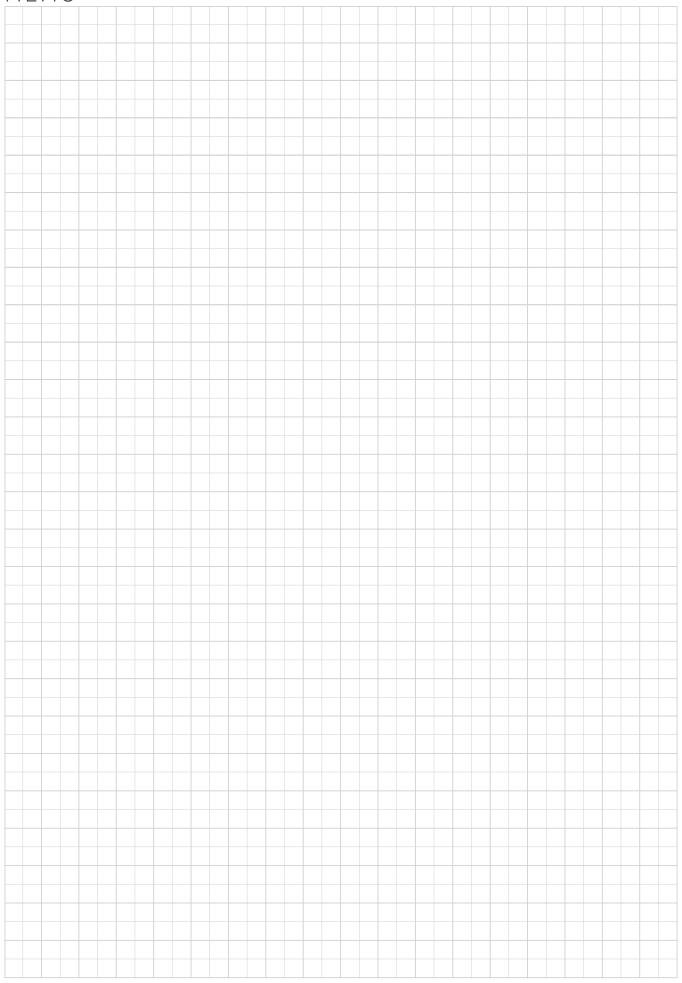
ISO	断屑槽	材质	工作条件	切削速度 Vc (m/min)	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
	HP	BXA10	连续	120 - 350	0.03 - 0.22	0.03 - 0.25
	HP	BXM10	连续	120 - 350	0.03 - 0.22	0.03 - 0.25
	HP	BXA20	轻断续	70 - 180	0.03 - 0.22	0.03 - 0.25
	HS	BXA10	连续	120 - 350	0.1 - 0.35	0.05 - 0.3
H	HS	BXA20	轻断续	70 - 180	0.1 - 0.35	0.05 - 0.3
	HF	BXA20	渗碳层去除	70 - 180	0.3 - 1	0.05 - 0.3
	HF	BXM20	渗碳层去除	70 - 180	0.3 - 0.8	0.05 - 0.3
	НМ	BXA20	渗碳层去除	70 - 180	0.5 - 1	0.05 - 0.3
	НМ	BXM20	渗碳层去除	70 - 180	0.5 - 1	0.05 - 0.3

■■实际案例

	工件类型	锥齿轮	新 轴套(工业机械用)
	刀片	2QP-CNGM120408- HP	6QS-TNGG160402- HP
	材质	BXA20	BXA20
		SCM420 / 18CrMo4 (58HRC)	SKH40 / HS6-5-3-8
	工件材料	H	H
	切削速度 : Vc (m	min) 160	40
切削条件	进给 : f (mm	/rev) 0.1	0.03
蓋	切削深度 : ap (m		0.05
4	冷却	湿式	干式
	结果	7月寿命 1.8倍! 第一章 第一章 第一章 第一章 第一章 第一章 第一章 第一章 第一章 第一章	では、
	工件类型	压路机(重型设备)	输入轴
	刀片	3QP-TNGM160408- HS	2QP-CNGM120408- HS
	材质	BXA20 S45C / C45 (58HRC)	BXA10 SCM420 / 18CrMo4 (58 - 60HRC)
	工件材料	H	H
	切削速度 : Vc (m/i	nin) 180	113 - 238
切削条件	进给 : f (mm/	(ev) 0.15	0.17
別	切削深度 : ap (mn	0.25	0.25
72	冷却	湿式	湿式
	结果	120 (C 100 + 80 (C 100 + 80 (C 100 + 1.7 倍! 1.7 倍! 第 5 章 对手 HS断屑槽提供了良好的切屑控制,消除了切屑二次切削,从而改善了表面质量	②250

_	工件类型	汽车零件	汽车零件
	刀片	2QP-CCGT060204- HS	2QP-CNGM120408- HF
	材质	BXA20	BXA20
	工 件材料 切削速度 : Vc (m/min)	SCM420 / 18CrMo4 (58HRC) H	SCr420 / 20Cr4 (40 - 55HRC)
条件	进给 :f(mm/rev)	0.25	0.24
切削条件	切削深度 : ap (mm)	0.2	0.5×2刀
Ţ.	冷却	湿式	湿式
	结果	(日本) (日本) (日本) (日本) (日本) (日本) (日本) (日本)	7月寿命 200 150 (最) 150 (最) 150 (в) 150
	工件类型	汽车零件(轴类)	汽车零件 (轴类)
	刀片	4QS-CNGG120408- HF	2QP-CNGM120408- HF
	材质	BXA20	BXA20
	工件材料	SCr420 / 20Cr4 (40 - 55HRC)	SCM420 / 18CrMo4 (40 - 54HRC)
—	切削速度 : Vc (m/min)	140	160 - 180
1条件	进给 : f (mm/rev)	0.22	160 - 180 0.2
切削条件			160 - 180

MEMO



总公司 泰珂洛超硬工具(上海)有限公司

ADD: 上海市浦东新区康安路388弄T1座

701室

TEL: 021-36321879 36321880

FAX: 021-36321918

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: 020-3839508538395116

FAX: 020-38395106

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

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

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

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







