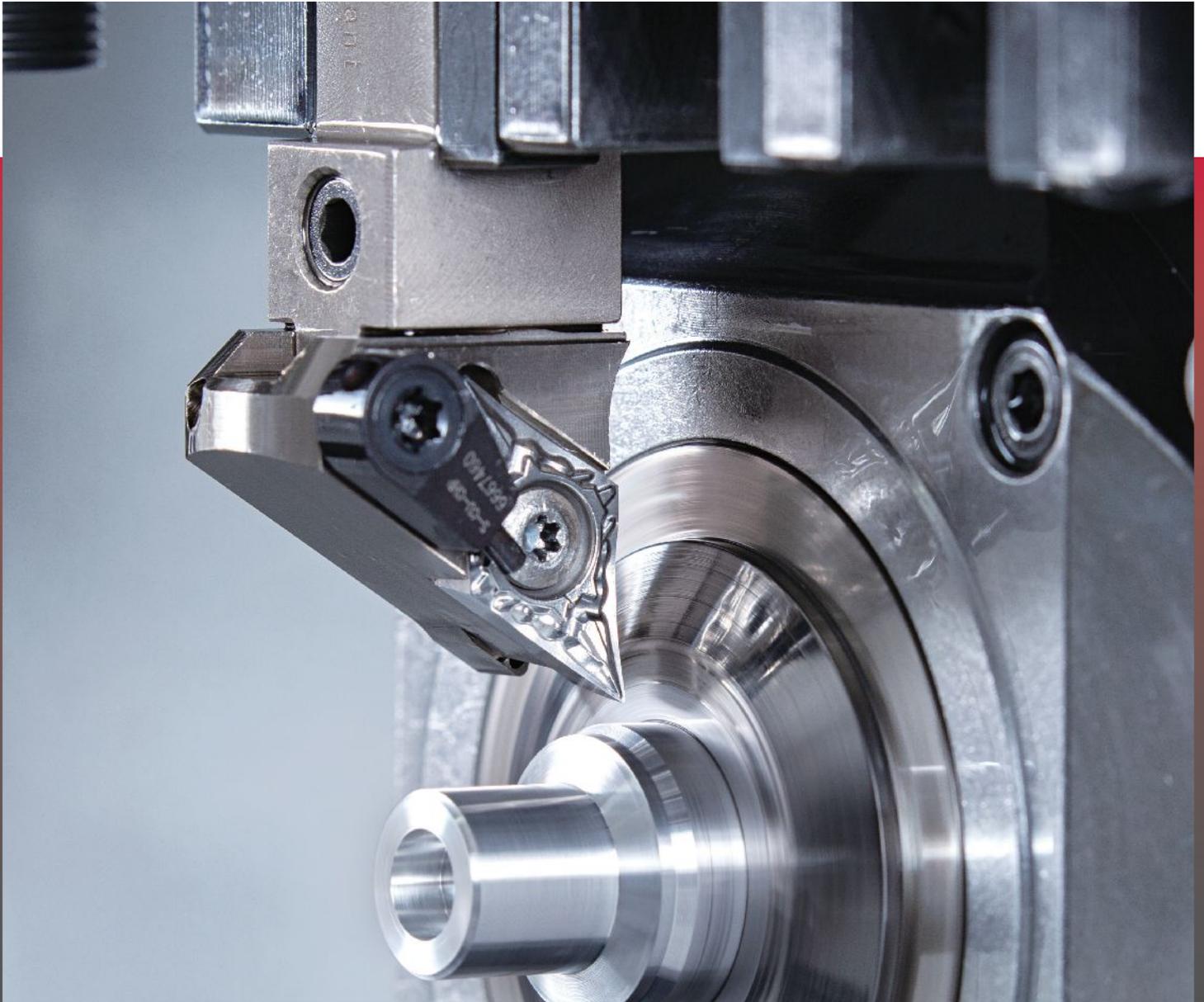


车削刀具

非铁金属应用系列

Tungaloy Report No. 555S4-C

扩充用于非铁金属合金加工的 KS05F 材质 JS、JP 断屑槽刀片

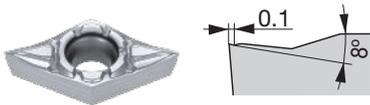


非铁金属应用系列

高精度 G 级 3D 断屑槽

在非铁金属材料加工中提供出色的切屑控制和卓越的表面光洁度

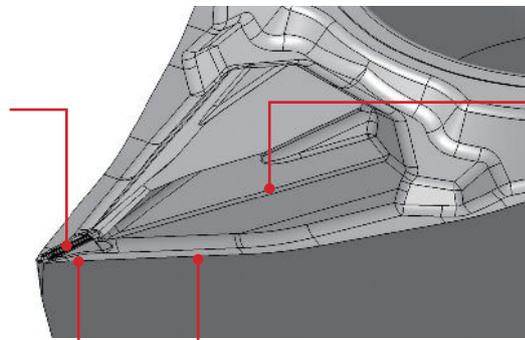
■ JP 用于高精度精加工的首选断屑槽



消除了妨碍车间生产率的切屑缠绕和其他与切屑相关的问题，并在各种进给速度和 D.O.C. 范围内提供稳定的断屑。

- 有效断屑，确保零件的高质量
- 多功能几何设计，应用范围广
- 消除毛刺，控制大切削深度时的振刀

沿刀尖半径延伸的突出物
在精加工到超精加工的切削过程中提供出色的切屑控制能力



2段前刀面处有多个平面
在大切削深度的加工过程中，引导切屑的流向

大倾斜角度的切削刃
- 更好地排出切屑
- 降低切削力

多重角度的主前角
控制大切削深度加工时产生的毛刺和振刀

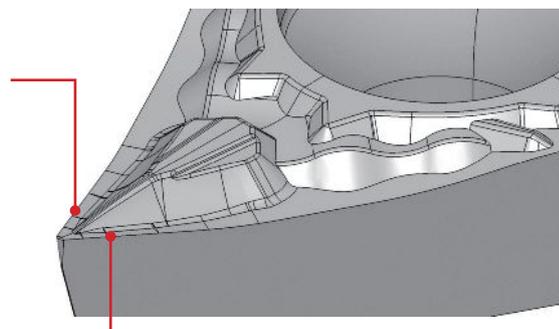
■ JS 用于精加工切割的首选断屑槽



断屑几何形状可实现轻快的切削加工和出色的断屑效果

- 陡峭的切削刃倾角可更好地控制切屑，降低切削负荷
- 向半径方向延伸的独特突起可有效控制排屑，从小切削深度到大切削深度均可有效控制排屑

切削刃具有陡峭的倾斜角
提供良好的切屑排空，降低切削负荷



可变斜面几何形状和弧形断屑槽突起
在小切削深度到大切削深度范围内提供稳定的切屑控制，还能长时间保持切削刃的完整性和锋利度

KS05F

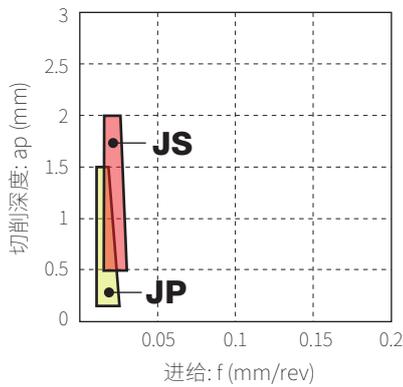
N



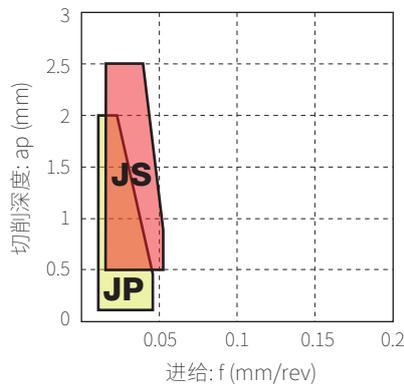
- 亚微米晶粒硬质合金，具有均衡的耐磨性和抗冲击性
- 均匀的细粒结构具有出色的抗磨损、抗崩刃和抗粘刀性能
- 刃口面采用镜面处理，使切削刃具有耐磨性

切屑控制范围

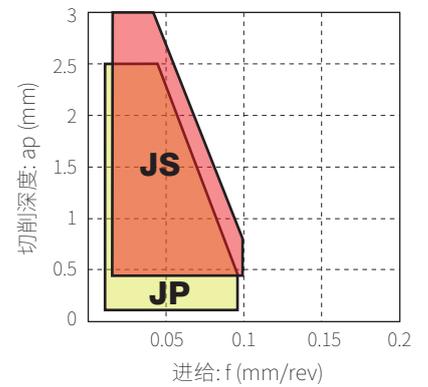
RE < 0.05 mm



RE < 0.1 mm



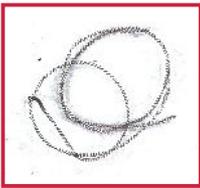
RE < 0.2 mm



切屑控制

JP

竞争对手

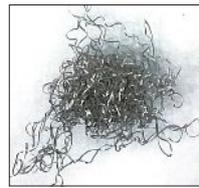


N

刀片 : DCGT11T0302MF-JP
KS05F
工件材料 : A6061 / AlMg1SiCu
切削速度 : Vc = 300 m/min
进给 : f = 0.025 mm/rev
切削深度 : ap = 0.1 mm
冷却方式 : 湿式

JP

竞争对手

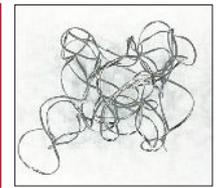
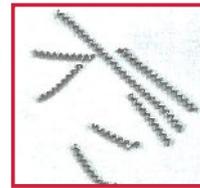


N

刀片 : DCGT11T302MF-JP
KS05F
工件材料 : A5052
切削速度 : Vc = 300 m/min
进给 : f = 0.05 mm/rev
切削深度 : ap = 0.25 mm
冷却方式 : 湿式

JS

竞争对手



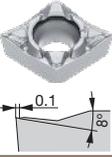
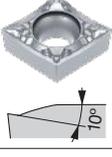
N

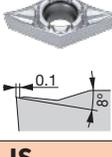
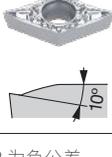
刀片 : DCGT11T0304MF-JS
KS05F
工件材料 : A6061 / AlMg1SiCu
切削速度 : Vc = 300 m/min
进给 : f = 0.15 mm/rev
切削深度 : ap = 1 mm
冷却方式 : 湿式

非铁金属应用系列

刀片 正角型

- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ◑: 强断续切削

刀片		断屑槽	型号	无涂层																尺寸 (mm)					
				KS05F																		RE	IC	S	D1
精密加工 (锋利刃)	JP		CCGT09T300MF-JP	●																	<0.05	9.525	3.97	4.4	
			CCGT09T301MF-JP	●																		<0.1	9.525	3.97	4.4
			CCGT09T302MF-JP	●																		<0.2	9.525	3.97	4.4
精加工 (锋利刃)	JS		CCGT09T300MF-JS	●																	<0.05	9.525	3.97	4.4	
			CCGT09T301MF-JS	●																		<0.1	9.525	3.97	4.4
			CCGT09T302MF-JS	●																		<0.2	9.525	3.97	4.4
			CCGT09T304MF-JS	●																		<0.4	9.525	3.97	4.4

刀片		断屑槽	型号	无涂层																尺寸 (mm)					
				KS05F																		RE	IC	S	D1
精密加工 (锋利刃)	JP		DCGT11T300MF-JP	●																	<0.05	9.525	3.97	4.4	
			DCGT11T301MF-JP	●																		<0.1	9.525	3.97	4.4
			DCGT11T302MF-JP	●																		<0.2	9.525	3.97	4.4
精加工 (锋利刃)	JS		DCGT11T300MF-JS	●																	<0.05	9.525	3.97	4.4	
			DCGT11T301MF-JS	●																		<0.1	9.525	3.97	4.4
			DCGT11T302MF-JS	●																		<0.2	9.525	3.97	4.4
			DCGT11T304MF-JS	●																		<0.4	9.525	3.97	4.4

刀尖 R 为负公差。

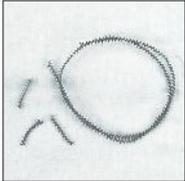
●: 新产品

非铁金属应用系列

标准切削条件

ISO	工件材料s	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)				切削深度 ap (mm)
					RE<0.05	RE<0.1	RE<0.2	RE<0.4	
N	铝合金s (Si < 12%)	JP	KS05F	100 - 1200	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-	0.05 - 2.5
		JS	KS05F	100 - 1200	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2	0.5 - 3
	铝合金 (Si ≥ 12%)	JP	KS05F	100 - 300	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-	0.05 - 2.5
		JS	KS05F	100 - 300	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2	0.5 - 3
	铜及铜合金	JP	KS05F	100 - 300	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-	0.05 - 2.5
		JS	KS05F	100 - 300	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2	0.5 - 3

实际案例

工件类型	制动系统阀件	制动系统阀件
刀片	CCGT09T302MF-JS	VBGT110302MF-JP
材质	KS05F	KS05F
工件材料	A6061 / AlMg1SiCu	A6061 / AlMg1SiCu
切削条件		
切削速度 : Vc (m/min)	196	296
进给 : f (mm/rev)	0.1	0.06
切削深度 : ap (mm)	0.5	0.25
冷却方式	湿式	湿式
结果	<p>传统型</p>  <p>JS 断屑槽</p>  <p>JS 断屑槽消除了因切屑控制不佳而形成的长切屑和零件表面损伤。</p>	<p>传统型</p>  <p>JP 断屑槽</p>  <p>JP 断屑槽消除了切屑瘤造成的机床停机，从而提高了生产率。</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