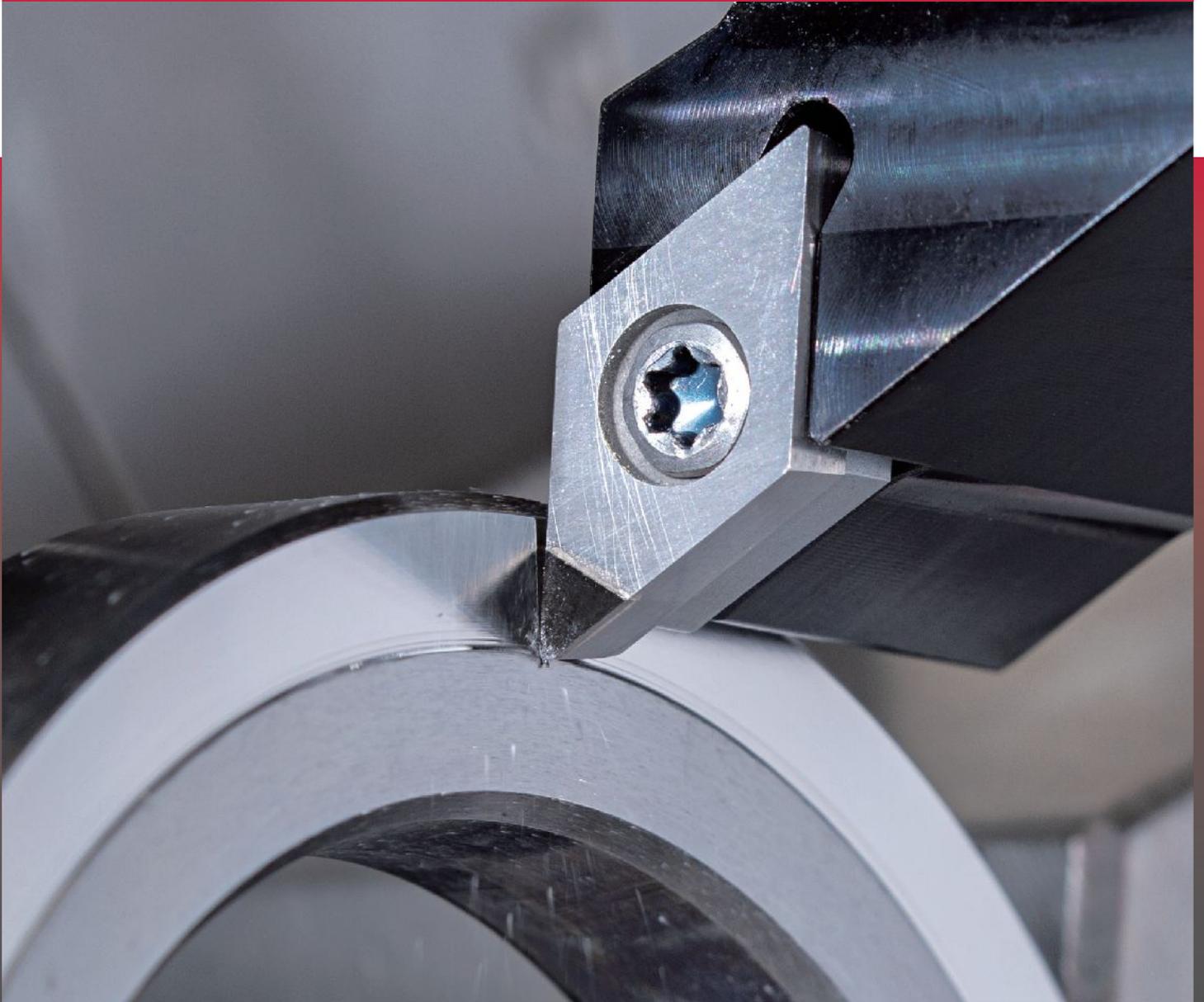


车削刀片

适用于加工高硬度非铁金属的 PCD 刀具

Tungaloy Report No. 566-C

超硬 DX200 纯 PCD 材质，用于高硬度非
铁金属的精加工





适用于加工碳纤维材料
(玻璃纤维增强塑料和碳纤维增强塑料)



适用于高硬度非铁金属加工的 PCD 刀具

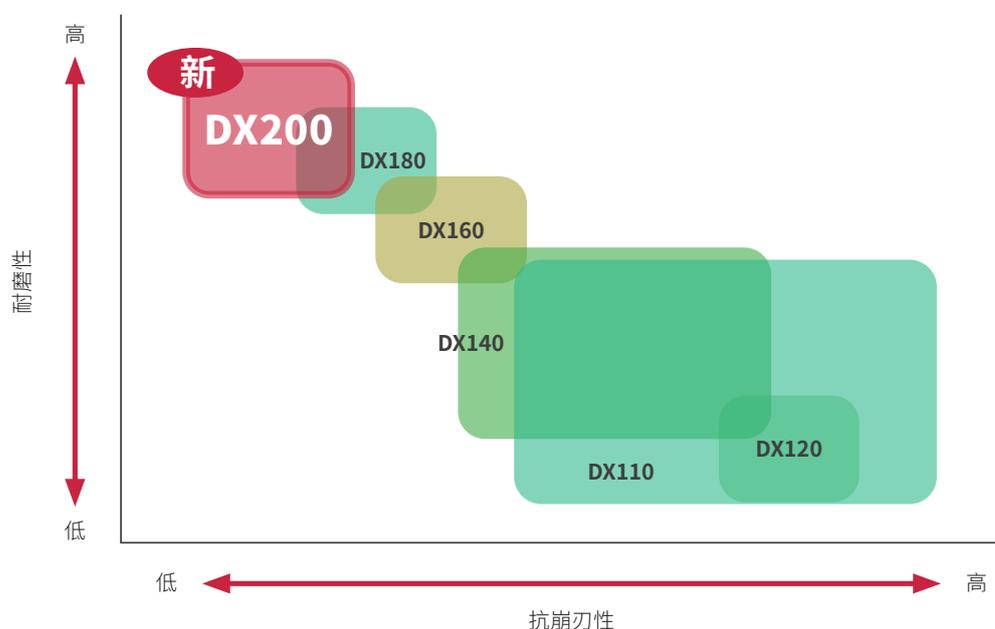


适用于高硬度非铁金属加工的 PCD 刀具

DX200 — 超硬材质，耐磨性极佳

■ 100% 金刚石材质

- **DX200** 在所有 DX 材质等级中硬度最高，是加工碳化钨和其他超硬非铁金属的理想选择。
- **DX200** 的结构中没有会对加工表面造成污染的催化剂金属（如粘结剂）。这一材质使其适用于加工半导体行业的溅射靶材。



■ 锋利的切削刃

DX200 具有锋利的切削刃，可提供出色的表面光洁度。

切削刃形状



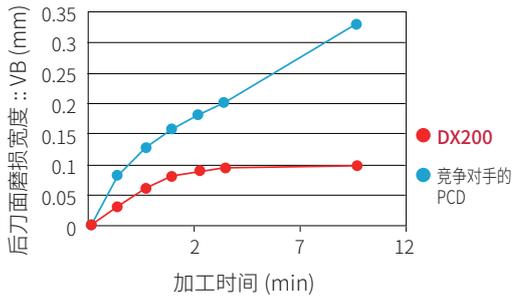
DX200



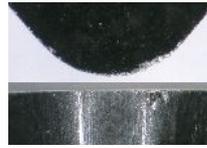
传统 PCD 材质

■ 切削性能

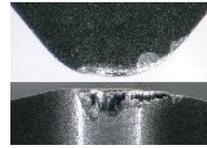
■ 耐磨性 (加工碳化钨)



10 分钟后



DX200



竞争对手的 PCD

N

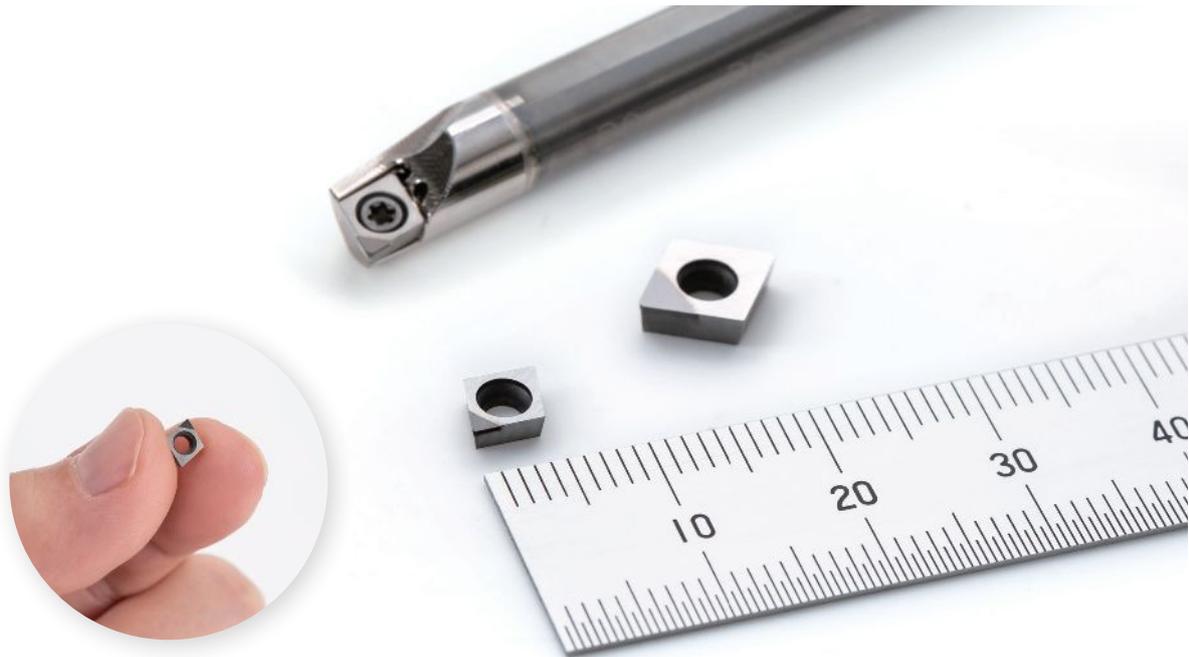
刀片 : 1QP-DCGW11T304F
DX200
工件材料 : 碳化钨
(85HRA)
刀杆 : SDJCL2525M11
切削速度 : $V_c = 20 \text{ m/min}$
进给 : $f = 0.1 \text{ mm/rev}$
切削深度 : $a_p = 0.1 \text{ mm}$
冷却方式 : 湿式

与竞争对手的 PCD 材质相比, **DX200** 具有更好的耐磨性。

■ 用于小直径内孔的新型刀片

适用于 5mm 以下小直径内孔的标准 DX200 材质刀片。

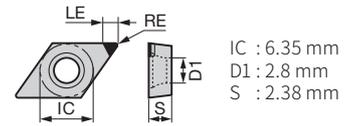
新



DC



55° 菱形
正前角 7°
有孔



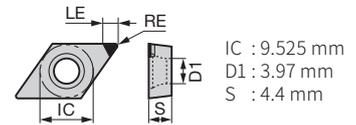
应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	断屑槽	材料应用															
		RE	LE			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10						
精加工	1QP-DCGW070202F	0.2	3	1	DX200	●															
	1QP-DCGW070204F	0.4	3	1	DX200	●															

●: 阵容

DC



55° 菱形
正前角 7°
有孔



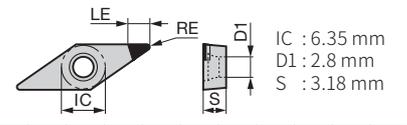
应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	断屑槽	材料应用															
		RE	LE			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10						
精加工	1QP-DCGW11T302F	0.2	3	1	DX200	●															
	1QP-DCGW11T304F	0.4	3	1	DX200	●															
	1QP-DCGW11T308F	0.8	4	1	DX200	●															

●: 新产品
●: 阵容

VC



35° 菱形
正前角 7°
有孔



应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	断屑槽	材料应用															
		RE	LE			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10						
精加工	1QP-VCGW11T302F	0.2	3.4	1	DX200	●															

●: 新产品

标准切削条件

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)
N	碳化钨 (HRA80 - 95)	DX200	5 - 30	0.02 - 0.1	0.02 - 0.2
	玻璃钢	DX200	500 - 1000	0.05 - 0.3	0.1 - 1
	碳纤维增强塑料	DX200	100 - 700	0.05 - 0.3	0.1 - 1
	碳	DX200	300 - 500	0.05 - 0.3	0.1 - 1
	绿色陶瓷	DX200	100 - 200	0.02 - 0.1	0.1 - 1
	半导体溅射靶材	DX200	10 - 100	0.02 - 0.1	0.02 - 0.2

实际案例

工件类型		碳化钨棒
刀片		1QP-DCGW11T304F
材质		DX200
工件材料		硬质合金
		
切削条件	切割速度 : Vc (m/min)	6
	进给 : f (mm/rev)	0.04
	切割深度 : ap (mm)	0.1
	冷却方式	湿式
结果		 <p>DX200 硬度极高, 可减少碳化钨棒加工过程中的磨损, 使刀具寿命比竞争对手提高 3 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

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