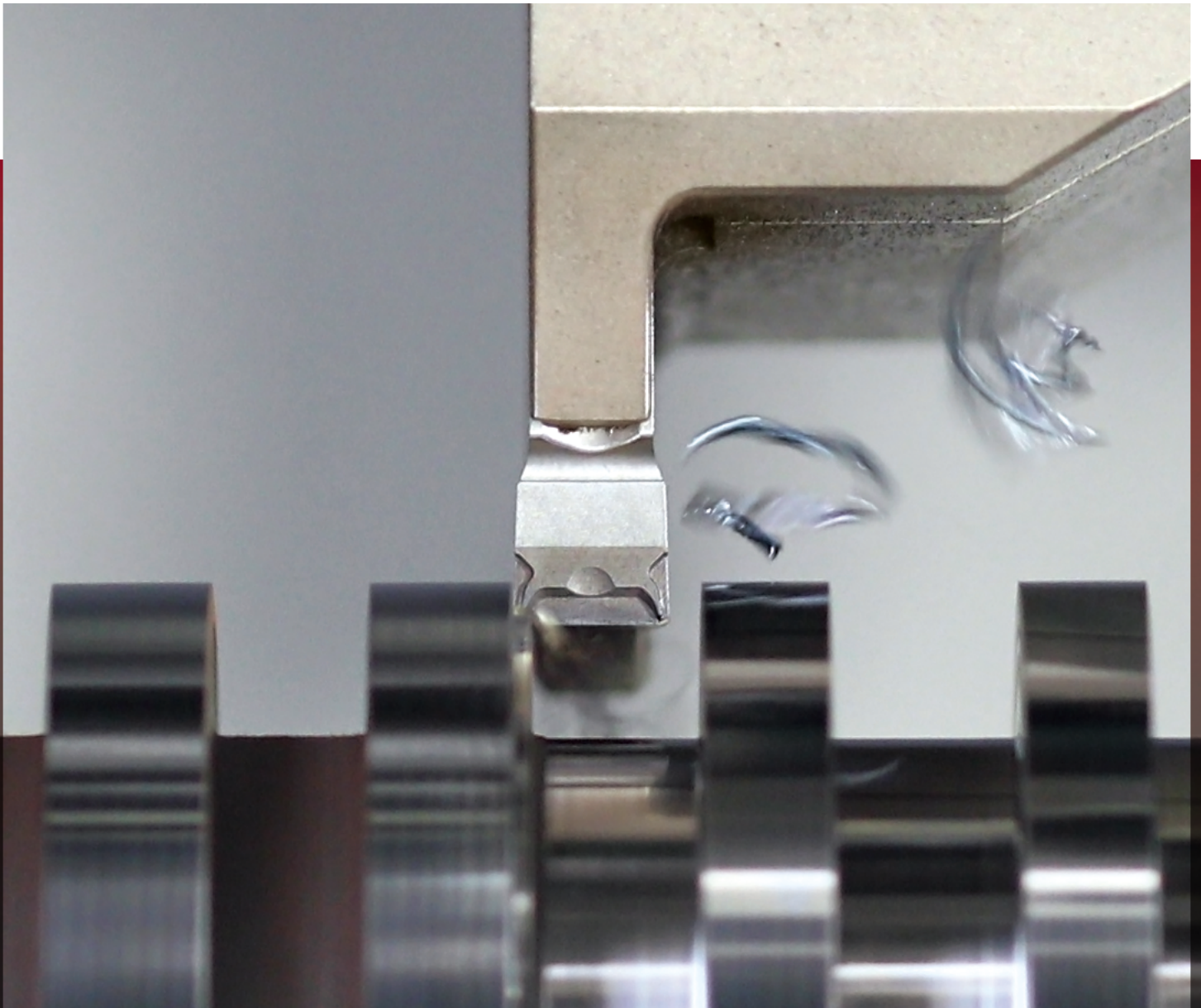


新增带 3D 断屑槽 CBN 刀尖切槽刀片

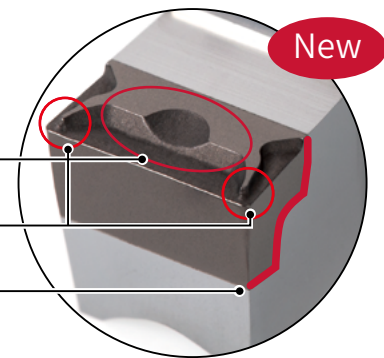


集成 3D 断屑槽，实现稳定的切屑控制

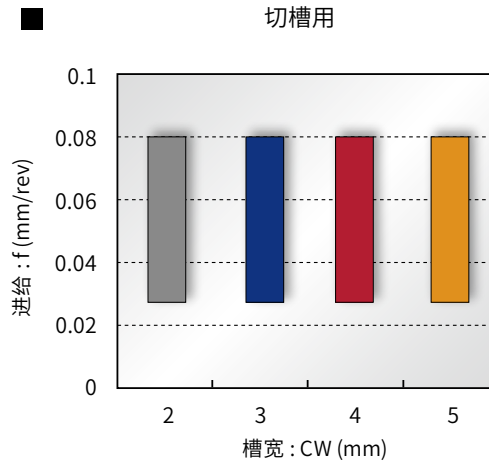
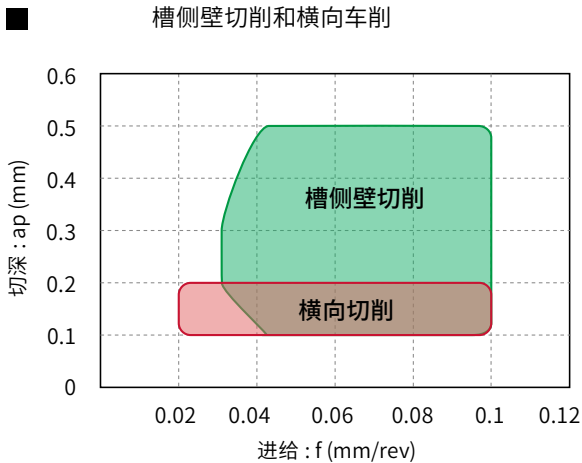
■ 在对淬火钢件进行切槽加工时，不再担心切屑缠绕现象

STX 刀片 WAVYJOINT

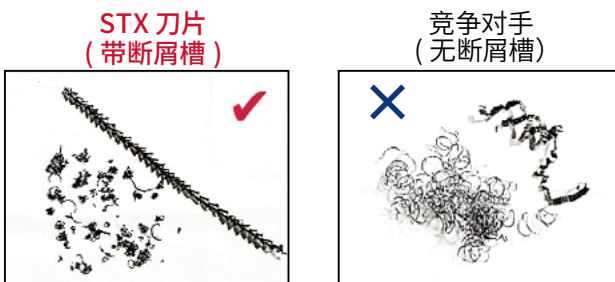
- 用于纵向切槽时的切屑控制
- 用于槽侧壁切削和横向切削时的切屑控制
- 通过 WAVYJOINT 技术实现 CBN 刀尖与硬质合金刀片基体之间的牢固结合



■ 推荐切削参数



■ 切屑控制



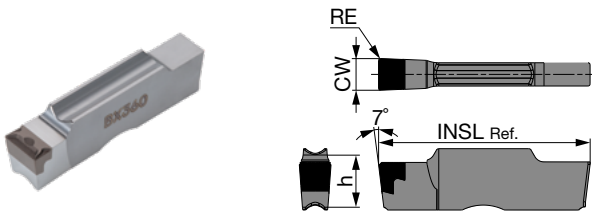
H	刀片	: STX300-020 BX360
	刀杆	: CTEL2525-3T09
	工件材料	: SCM415 (60-62HRC)
	切速	: Vc = 120 m/min
	进给	: f = 0.05 mm/rev
	切深	: ap = 0.3 mm
	应用	: 外圆切槽，连续切削
	冷却方式	: 湿式

STX 刀片可提供更好的切屑控制

刀片

STX刀片

外圆切槽，端面切槽



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


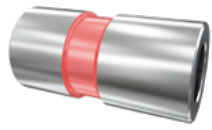
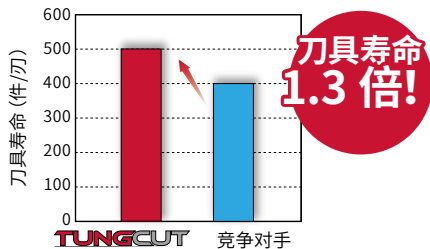
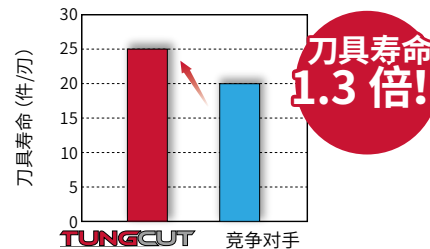
型号	刀座尺寸	CW±0.025	RE	CBN							INSL	h
				BX360								
STX200-020	2	2	0.2	●							20	5
STX300-020	3	3	0.2	●							20	5
STX400-020	4	4	0.2	●							20	5
STX500-020	5	5	0.2	●							25	5.5

●: 新

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	推荐等级	材质	切速 Vc (m/min)
H	外圆车削				
	槽侧壁切削	> 50 HRC	首选	BX360	80 - 150
	横向切削				
	内孔切槽	> 50 HRC	首选	BX360	80 - 120
	端面切槽				

实际案例

工件类型	活塞头	传动轴	
刀杆	CTEL2525-5T12	CTER2525-4T10	
刀片	STX500-020	STX5400-020	
Grade	BX360	BX360	
工件材料	SCM415 (50-60HRC)	SKD61, X40CrMoV5-1 (58-62HRC)	
	 H	 H	
切削条件	切速: Vc (m/min)	97 - 106 (槽侧壁切削用), 79 (横向切削用)	120
	进给: f (mm/rev)	0.03 (槽侧壁切削用), 0.08 (横向切削用)	0.06 (槽侧壁切削用), 0.1 (横向切削用)
	槽宽: CW (mm)	5	4
	加工方式	外圆切槽、槽侧壁切削和横向切削	外圆切槽、槽侧壁切削和横向切削
冷却方式	湿式	湿式	
结果	 <p>刀具寿命 1.3倍!</p> <p>TungCut 带 CBN 刀尖的 STX 刀片提供了出色的切屑控制, 同时消除了切屑缠绕。因此, 刀具寿命延长了 1.3 倍。</p>	 <p>刀具寿命 1.3倍!</p> <p>TungCut 带 CBN 刀尖的 STX 刀片具有出色的切屑控制能力, 同时消除了切屑缠绕现象。因此, 刀具寿命延长了 1.3 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
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