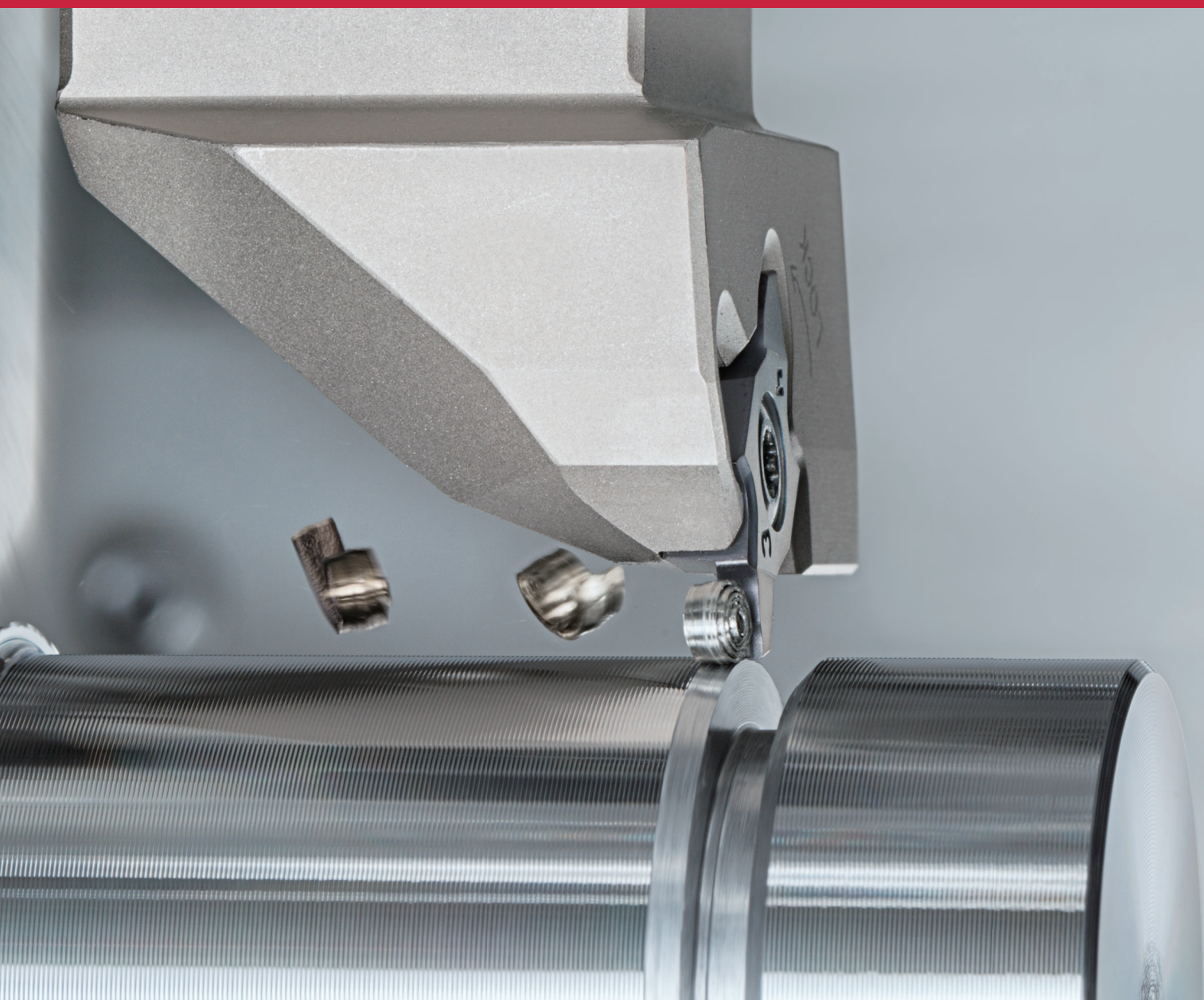
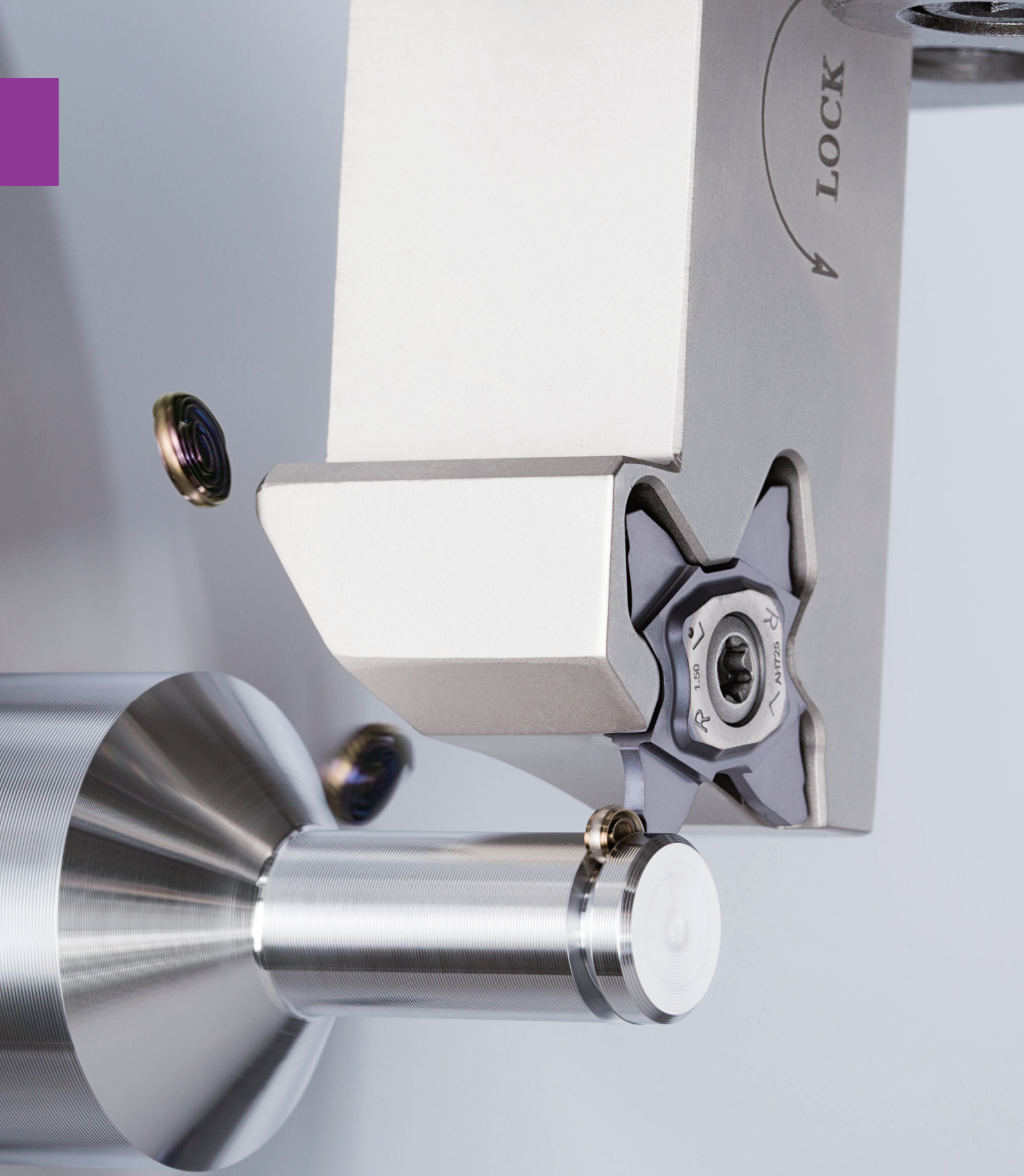


切槽和切断刀具的耐用刀具 - 现在扩充 3D 断屑槽以获得出色的切屑控制





工 加 速 倍

GrooveLine

TETRAMCUT / TETRAFORCECUT
TUNGALOY



TetraMini-Cut / TetraForce-Cut 实现创新的切槽加工。
研磨级刀片锁紧在特殊的刀片座中，实现较高的刀片稳定性和可靠性。

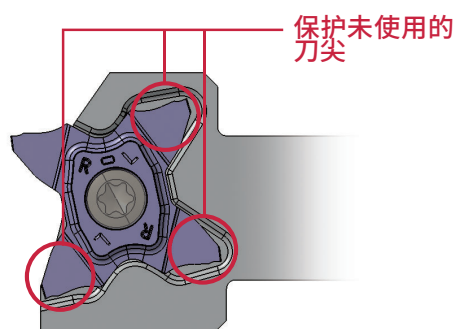
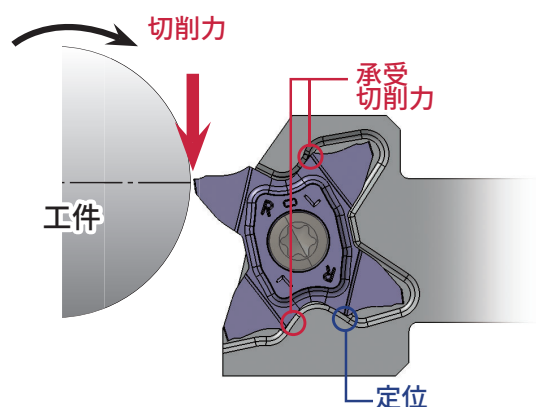
带有经济型 4 刀尖的多功能切槽刀片

特殊的 3 点锁紧系统。

特殊的刀片座设计提高了切削刃高度的重复定位精度。

刀片座保护所有未使用的刀尖

强壮稳定的锁紧设计能够防止未使用的刀尖在加工时造成损伤。



AH7025 用于切槽加工的理想材质

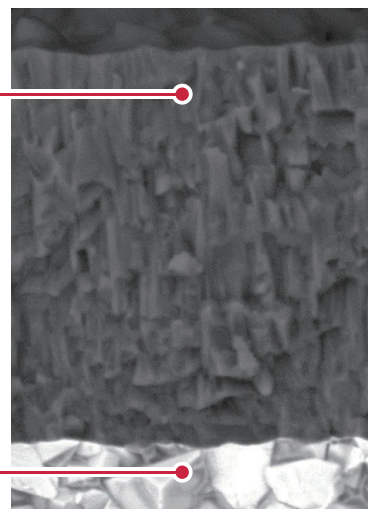


AH7025 采用业界首款高铝含量的纳米级复合 AlTiN PVD 涂层技术，有如下特点：

- 涂层硬度提高 20%
- 复合涂层的结构能够阻止裂纹的扩散，减少刀片崩损的发生
- 提高涂层和硬质合金基体之间的附着强度

高耐磨性的和抗崩损性的硬质合金基体实现优异的切槽性能

结果：大幅提高刀具寿命和刀尖稳定性



新

TETRAMCUT 切槽宽度：0.33 - 3 mm

参考第 6 页

- 推出 -TCS18 型 3D 断屑槽实现更好的切屑控制
- AH7025, AH725 和 SH725 材质可以涵盖不同的加工应用
- 3 种不同类型的断屑槽都带有专门的刃口处理

DIRECTTJET

- 刀杆的特点是无软管连接，直接连接内冷供给系统
- 灵活的刀具可以使用在标准的数控车床和 Swiss- 型机床上
- 同一个刀杆可以安装螺距范围从 0.4 - 3 mm 的螺纹刀片



新

3D 断屑槽

TETRAFORCE 切槽宽度：0.5 - 3.18 mm

参见第 20 页

- 为实现最佳的切屑控制有 2 种标准的断屑槽可供选择
- 通用材质 AH725 可用于不同的加工应用
- 内冷供给系统（刀具代号后缀“-CHP”）能够确保高效加工

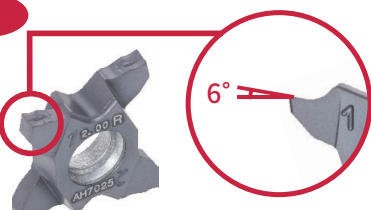


主要扩充 TCG- 型断屑槽产品线 提高产品线的灵活性

- 扩充后的刀具范围可以方便的选择合适的刀片
- 同一个刀杆既可以用于切槽加工也可用于螺纹加工

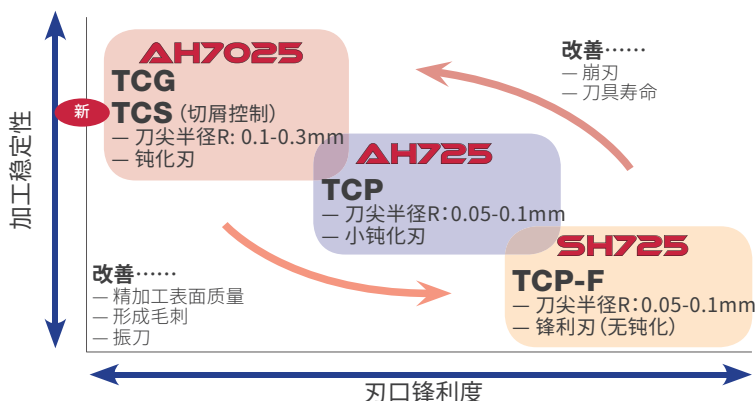
切槽

TCS型 (3D断屑槽)



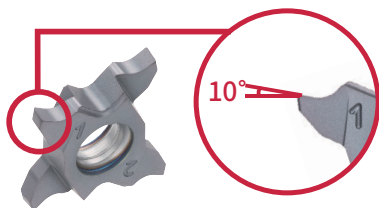
- 断屑槽在前刀面上有一个凹窝状的凹槽有助于在轻切削加工中获得顺畅的排屑
- 可选择 AH7025 材质以获得优异的耐磨性和抗崩刃性能

新的选择系统



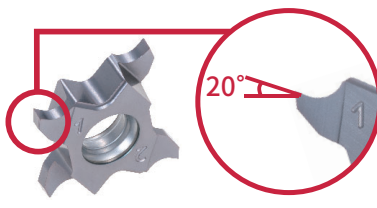
- 根据加工需要选择 3 种刀片中最合适的刀片
- 3 种刀片包含了不同的槽宽和刀尖半径规格

TCG-型 (钝化刃)



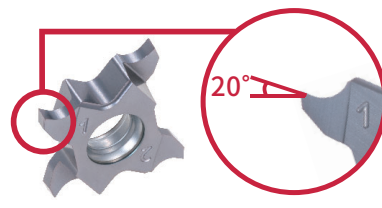
- 经过优化的前角和刃口处理提高了抗崩损性, 实现了顺畅切削
- AH7025 材质的特点是出色的结合了耐磨性和抗崩损性

TCP型 (小钝化)



- 大前角能够保证顺畅的切削和优异的表面质量
- AH725 材质的刀片特点是采用坚韧的刃口处理形式实现较高的抗崩损性

TCP-F型 (锋利刃)



- 锋利的刃口保证高质量的表面精度
- 可以实现与金属陶瓷相同的质量水平
- SH725 材质非常坚硬的涂层能够实现锋利的刃口处理, 适用于小零件的切槽加工

螺纹加工

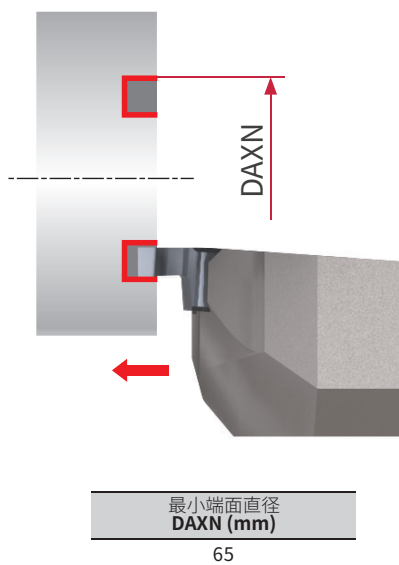
TCT型



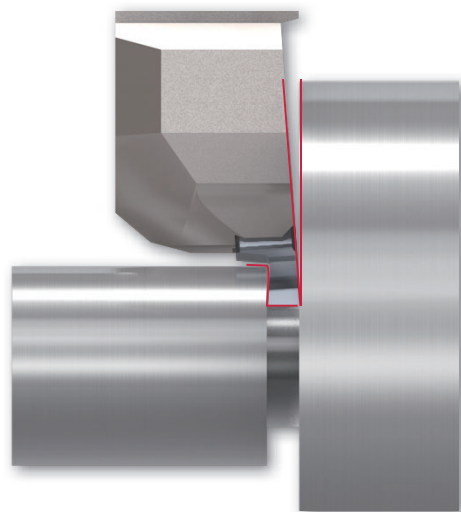
- 锋利的刃口保证了顺畅的切削, 最小化毛刺产生率
- 适用于不同范围的螺纹加工

精密切槽&螺纹加工

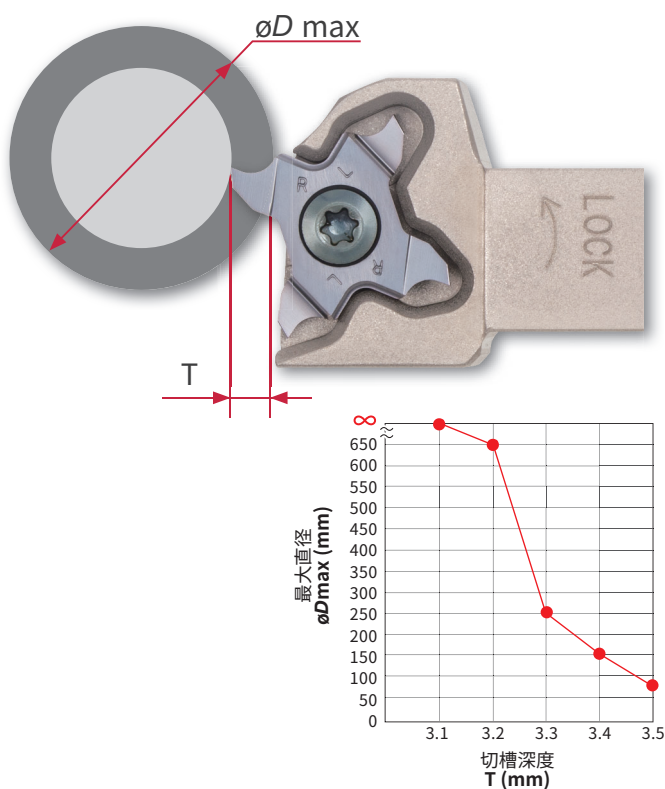
切端面槽最小直径



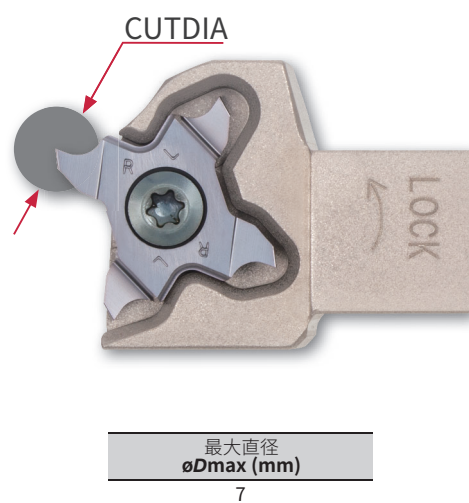
靠近轴肩加工



最大槽深和最大直径 Dmax

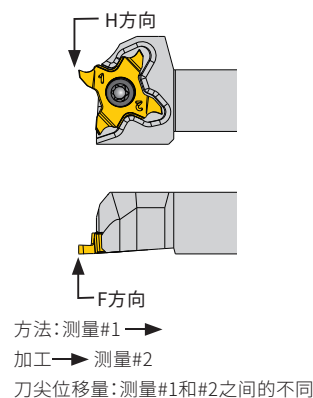
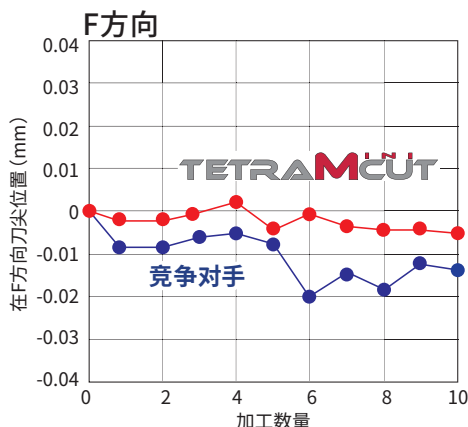
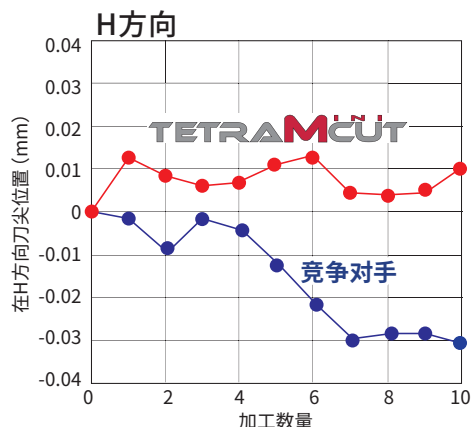


最大切断直径 Dmax



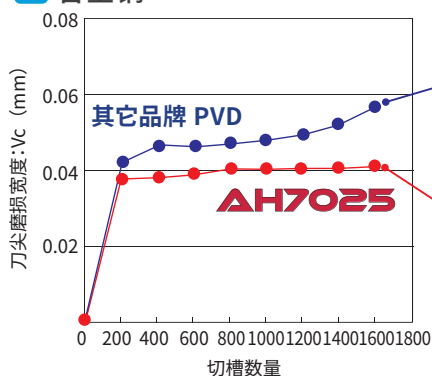
切削性能

刀具刚性



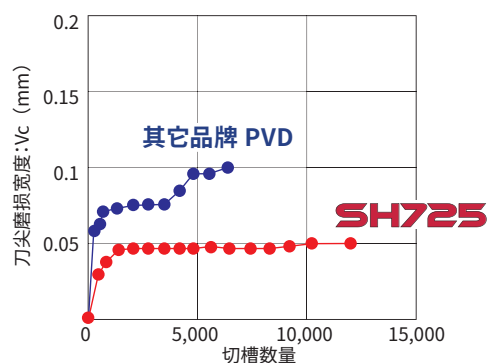
刀具寿命

P 合金钢



刀杆 : STCR2525Z18
刀片 : TCG18R200-020 AH7025
工件材料 : SCM440 / 42CrMo4
切削速度 : $V_c = 180$ m/min
进给量 : $f = 0.07$ mm/rev
切槽宽度 : 2mm
切槽深度 : 2.5mm

M 不锈钢



刀杆 : STCR1010X18
刀片 : TCP18R200F-010 SH725
工件材料 : SUS304 / X5CrNi18-9
切削速度 : $V_c = 120$ m/min
进给量 : $f = 0.05$ mm/rev
切槽宽度 : 2mm
切槽深度 : 2.5mm
冷却类型 : 湿式

切屑控制

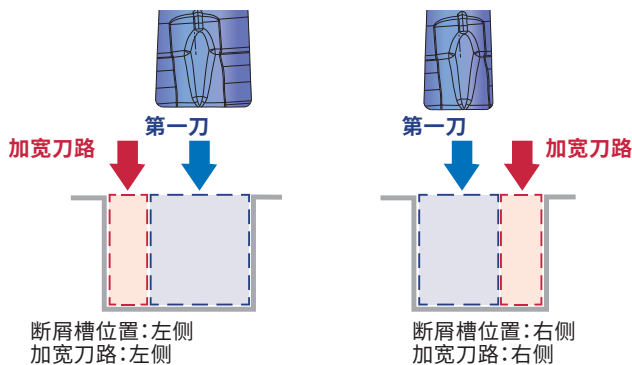
带TCS18型3D断屑槽

切削速度: V_c (m/min)		进给: f (mm/rev)			
		0.05	0.10	0.15	0.20
50					
100					

刀杆 : STCR2525Z18
刀片 : TCS18R200-020 AH7025
工件材料 : S45C / C45

P
钢

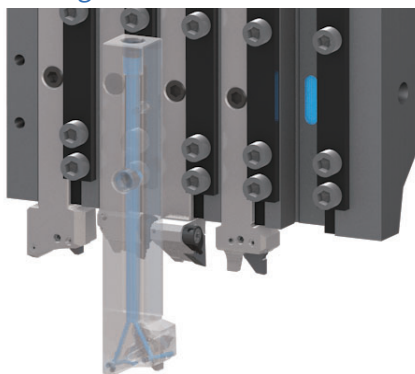
根据不同的槽宽断屑槽位置可能不同。加宽切槽时，推荐断屑槽位置靠近加宽刀路的位置。



DIRECT^{TUNG}JET system

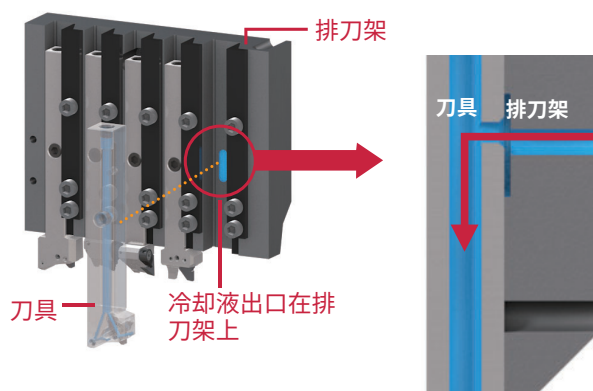
内冷刀具采用无管化设计
内部供给有效提高生产效率

DirectTungJet 系统



无需冷却管装置。
消除冷却水管的切屑缠屑，简化了刀具的更换。

冷却液从排刀架供应
直接供应到刀具



S 钛合金：外圆车削
(Ti-6Al-4V)

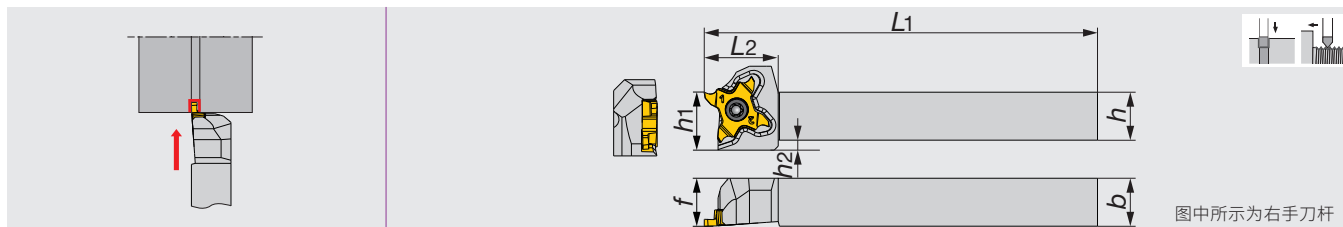
材料 : Ti-6Al-4V
刀杆 : STCR1212X18-CHP
刀片 : TCP18R200F-010 SH725
切削速度 : $V_c = 100 \text{ m/min}$
进给 : $f = 0.05 \text{ mm/rev}$
切槽宽度 : 2mm
切槽深度 : 2.5mm
冷却类型 : 油

TETRAMCUT	DIRECT ^{TUNG} JET 7 MPa	DIRECT ^{TUNG} JET 1.5 MPa	常规压力外冷 (1.5MPa)

独特形状刀片设计的精密切槽刀具用于Swiss型机床和普通车床

刀杆 - 用于切槽和螺纹加工

TetraMini-Cut STCR/L-18



型号	CW	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L1010X18	0.33 - 3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18	0.33 - 3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18	0.33 - 3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18	0.33 - 3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020H18	0.33 - 3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020X18	0.33 - 3	20	20	120	23.0	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18	0.33 - 3	25	25	135	23.0	25	30	-	TC*18...	1.2

— 在右手刀杆 (STCR...) 上使用右手刀片 (TC*18R...),
在左手刀杆上 (STCL...) 使用左手刀片 (TC*18L)

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

左手刀片



TCP18L...

右手刀片



TCP18R...

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
STCR...18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL...18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

刀杆 - 用于切槽和螺纹加工

右手

WF

5/16"-24UNE

New

STCR/L1212*18B-CHP

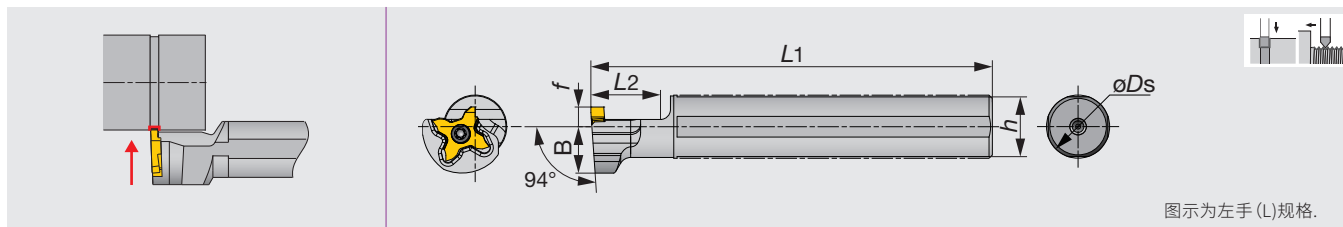
图中所示为右手刀杆。

www.tungaloy.com 11

独特形状刀片设计的精密切槽刀具用于Swiss型机床和普通车床

刀杆 - 圆柄型用于切槽和螺纹加工

TetraMini-Cut JS-STCL18



型号	CW	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	刀片	扭矩 *
JS14H-STCL18	0.33 - 3	14	100	20	13	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33 - 3	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33 - 3	16	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33 - 3	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33 - 3	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33 - 3	20	90	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33 - 3	20	120	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33 - 3	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33 - 3	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33 - 3	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2

— 在左手刀杆上 (STCL***) 使用右手刀片 (TC*18R***)

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	夹紧螺钉	扳手
JS...STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

TetraMini-Cut 刀片选型指南

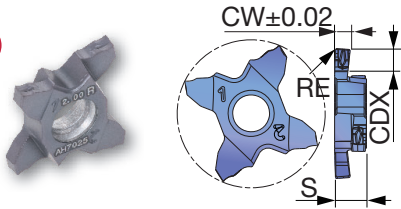
切槽宽度 W (mm)	刀尖半径 r _ε (mm)	TCS18R (P.14)	TCG18R/L (P.15)	TCP18R/L (P.16)	TCP18R/L-F (P.17)
		AH7025	AH7025	AH725	SH725
		钝化刃口	钝化刃口	小钝化刃口	锋利刃
0.33	0.05			●	●
0.43	0.05			●	●
0.50	0.05			●	●
0.75	0.05			●	●
0.95	0.05			●	●
1.00	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
1.20	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
1.25	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.30	0.2	●	●		
1.40	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.45	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2		●		
1.50	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.60	0.2	●	●		
1.70	0.2	●	●		
1.75	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.85	0.2	●	●		
1.95	0.2	●	●		
2.00	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
2.25	0.2	●	●		
2.30	0.2	●	●		
2.50	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
	0.3	●	●		
2.65	0.3	●	●		
2.80	0.3	●	●		
3.00	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
	0.3	●	●		

●: 新产品
●: 产品型号

刀片

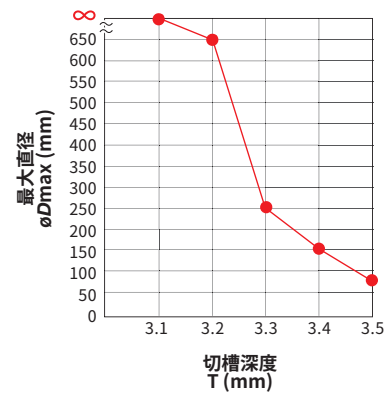
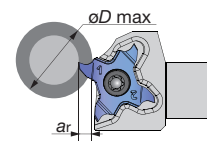
TCS18R

新



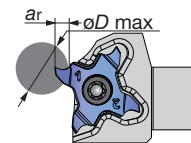
型号	AH7025		尺寸 (mm)			
	R	L	CW	RE	CDX	S
TCS18R100-010	●		1	0.1	2	4
TCS18R120-010	●		1.2	0.1	2	4
TCS18R125-010	●		1.25	0.1	2	4
TCS18R125-020	●		1.25	0.2	2	4
TCS18R130-020	●		1.3	0.2	3.5*	4
TCS18R140-010	●		1.4	0.1	3.5*	4
TCS18R140-020	●		1.4	0.2	3.5*	4
TCS18R145-010	●		1.45	0.1	3.5*	4
TCS18R150-010	●		1.5	0.1	3.5*	4
TCS18R150-020	●		1.5	0.2	3.5*	4
TCS18R160-020	●		1.6	0.2	3.5*	4
TCS18R170-020	●		1.7	0.2	3.5*	4
TCS18R175-010	●		1.75	0.1	3.5*	4
TCS18R175-020	●		1.75	0.2	3.5*	4
TCS18R185-020	●		1.85	0.2	3.5*	4
TCS18R195-020	●		1.95	0.2	3.5*	4
TCS18R200-010	●		2	0.1	3.5*	4
TCS18R200-020	●		2	0.2	3.5*	4
TCS18R225-020	●		2.25	0.2	3.5*	4
TCS18R230-020	●		2.3	0.2	3.5*	4
TCS18R250-010	●		2.5	0.1	3.5*	4
TCS18R250-020	●		2.5	0.2	3.5*	4
TCS18R250-030	●		2.5	0.3	3.5*	4
TCS18R265-030	●		2.65	0.3	3.5*	4
TCS18R280-030	●		2.8	0.3	3.5*	4
TCS18R300-010	●		3	0.1	3.5*	4
TCS18R300-020	●		3	0.2	3.5*	4
TCS18R300-030	●		3	0.3	3.5*	4

包装数量 = 5 个
● : 新产品



*槽深和工件最大直径 (øD max)

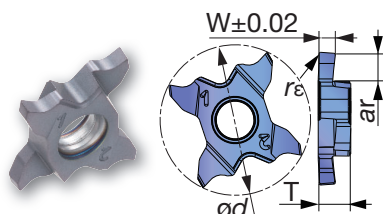
最大工件直径的限制与切深有关, 为了防止刀片和工件碰撞.



最大直径
切断直径 (mm)
7

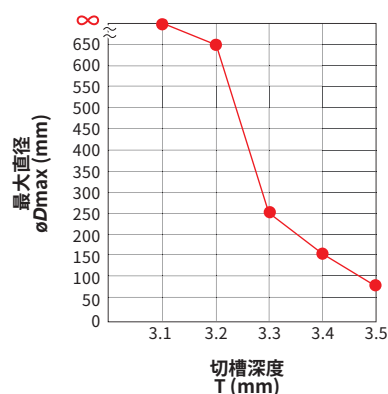
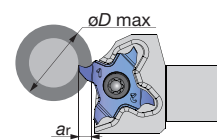
刀片

TCG18R/L (钝化刃口)



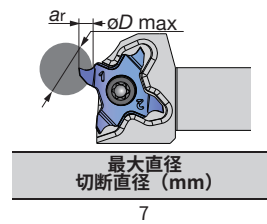
型号	材质 AH7025		尺寸 (mm)	RE	CDX	S
	R	L	CW			
TCG18R/L100-010	●	●	1	0.1	2	4
TCG18R/L120-010	●	●	1.2	0.1	2	4
TCG18R/L125-010	●	●	1.25	0.1	2	4
TCG18R/L125-020	●	●	1.25	0.2	2	4
TCG18R/L130-020	●	●	1.3	0.2	2	4
TCG18R/L140-010	●	●	1.4	0.1	3.5*	4
TCG18R/L140-020	●	●	1.4	0.2	3.5*	4
TCG18R/L145-010	●	●	1.45	0.1	3.5*	4
TCG18R/L145-020	●	●	1.45	0.2	3.5*	4
TCG18R/L150-010	●	●	1.5	0.1	3.5*	4
TCG18R/L150-020	●	●	1.5	0.2	3.5*	4
TCG18R/L160-020	●	●	1.6	0.2	3.5*	4
TCG18R/L170-020	●	●	1.7	0.2	3.5*	4
TCG18R/L175-010	●	●	1.75	0.1	3.5*	4
TCG18R/L175-020	●	●	1.75	0.2	3.5*	4
TCG18R/L185-020	●	●	1.85	0.2	3.5*	4
TCG18R/L195-020	●	●	1.95	0.2	3.5*	4
TCG18R/L200-010	●	●	2	0.1	3.5*	4
TCG18R/L200-020	●	●	2	0.2	3.5*	4
TCG18R/L225-020	●	●	2.25	0.2	3.5*	4
TCG18R/L230-020	●	●	2.3	0.2	3.5*	4
TCG18R/L250-010	●	●	2.5	0.1	3.5*	4
TCG18R/L250-020	●	●	2.5	0.2	3.5*	4
TCG18R/L250-030	●	●	2.5	0.3	3.5*	4
TCG18R/L265-030	●	●	2.65	0.3	3.5*	4
TCG18R/L280-030	●	●	2.8	0.3	3.5*	4
TCG18R/L300-010	●	●	3	0.1	3.5*	4
TCG18R/L300-020	●	●	3	0.2	3.5*	4
TCG18R/L300-030	●	●	3	0.3	3.5*	4

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号



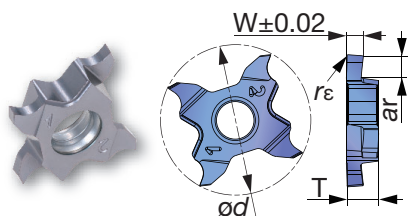
*槽深和工件最大直径 (øD max)

最大工件直径的限制与切深有关, 为了防止刀片和工件碰撞。



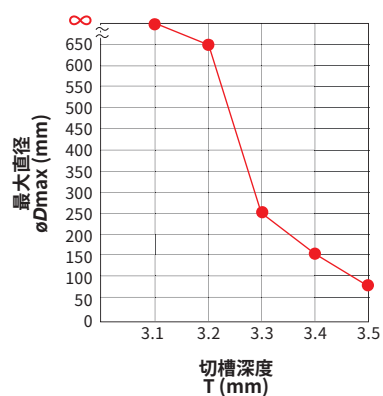
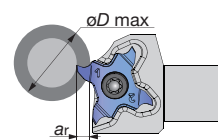
7

TCP18R/L (小钝化刃口)



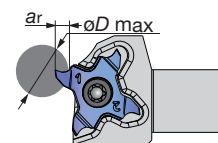
型号	材质 AH725		尺寸(mm)			
	R	L		RE	CDX	S
TCP18R/L033-005	●	●	CW	0.05	0.8	4
TCP18R/L043-005	●	●	0.43	0.05	1.2	4
TCP18R/L050-005	●	●	0.5	0.05	1.2	4
TCP18R/L075-005	●	●	0.75	0.05	2	4
TCP18R/L095-005	●	●	0.95	0.05	2	4
TCP18R/L100-010	●	●	1	0.1	2	4
TCP18R/L120-010	●	●	1.2	0.1	2	4
TCP18R/L125-010	●	●	1.25	0.1	2	4
TCP18R/L140-010-35	●	●	1.4	0.1	3.5*	4
TCP18R/L145-010	●	●	1.45	0.1	2.5	4
TCP18R/L145-010-35	●	●	1.45	0.1	3.5*	4
TCP18R/L150-010	●	●	1.5	0.1	2.5	4
TCP18R/L150-010-35	●	●	1.5	0.1	3.5*	4
TCP18R/L175-010	●	●	1.75	0.1	2.5	4
TCP18R/L175-010-35	●	●	1.75	0.1	3.5*	4
TCP18R/L200-010	●	●	2	0.1	2.5	4
TCP18R/L200-010-35	●	●	2	0.1	3.5*	4
TCP18R/L250-010	●	●	2.5	0.1	2.5	4
TCP18R/L250-010-35	●	●	2.5	0.1	3.5*	4
TCP18R/L300-010	●	●	3	0.1	2.5	4
TCP18R/L300-010-35	●	●	3	0.1	3.5*	4

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号



*槽深和工件最大直径(øDmax)

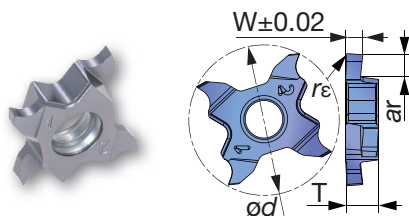
最大工件直径的限制与切深有关, 为了防止刀片和工件碰撞.



最大直径 切断直径 (mm)
7

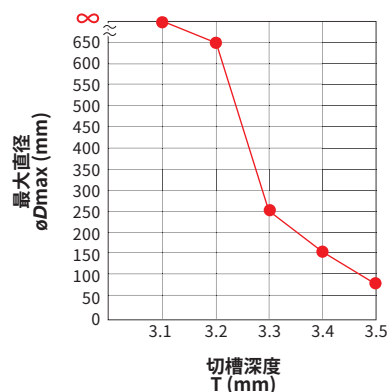
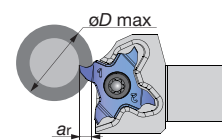
刀片

TCP18R/L-F (锋利刃)



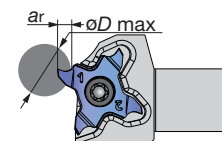
型号	材质		尺寸(mm)	RE	CDX	S
	R	L	CW			
TCP18R/L033F-005	●	●	0.33	0.05	0.8	4
TCP18R/L043F-005	●	●	0.43	0.05	1.2	4
TCP18R/L050F-005	●	●	0.5	0.05	1.2	4
TCP18R/L075F-005	●	●	0.75	0.05	2	4
TCP18R/L095F-005	●	●	0.95	0.05	2	4
TCP18R/L100F-005	●		1	0.05	2	4
TCP18R/L100F-010	●	●	1	0.1	2	4
TCP18R/L120F-005	●		1.2	0.05	2	4
TCP18R/L120F-010	●	●	1.2	0.1	2	4
TCP18R/L125F-005	●		1.25	0.05	2	4
TCP18R/L125F-010	●	●	1.25	0.1	2	4
TCP18R/L140F-010-35	●		1.4	0.1	3.5*	4
TCP18R/L145F-005-35	●		1.45	0.05	3.5*	4
TCP18R/L145F-010	●	●	1.45	0.1	2.5	4
TCP18R/L145F-010-35	●	●	1.45	0.1	3.5*	4
TCP18R/L150F-005-35	●		1.5	0.05	3.5*	4
TCP18R/L150F-010	●	●	1.5	0.1	2.5	4
TCP18R/L150F-010-35	●	●	1.5	0.1	3.5*	4
TCP18R/L175F-005-35	●		1.75	0.05	3.5*	4
TCP18R/L175F-010	●	●	1.75	0.1	2.5	4
TCP18R/L175F-010-35	●	●	1.75	0.1	3.5*	4
TCP18R/L200F-005-35	●		2	0.05	3.5*	4
TCP18R/L200F-010-35	●	●	2	0.1	2.5	4
TCP18R/L200F-010-35	●	●	2	0.1	3.5*	4
TCP18R/L250F-010	●	●	2.5	0.1	2.5	4
TCP18R/L250F-010-35	●	●	2.5	0.1	3.5*	4
TCP18R/L300F-010	●	●	3	0.1	2.5	4
TCP18R/L300F-010-35	●	●	3	0.1	3.5*	4

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号



*槽深和工件最大直径(øDmax)

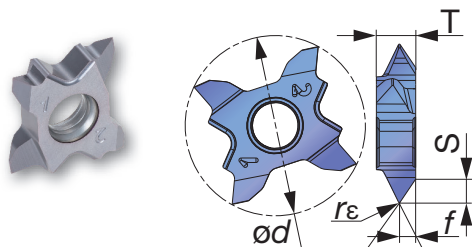
最大工件直径的限制与切深有关, 为了防止刀片和工件碰撞。



最大直径
切断直径 (mm)
7

刀片

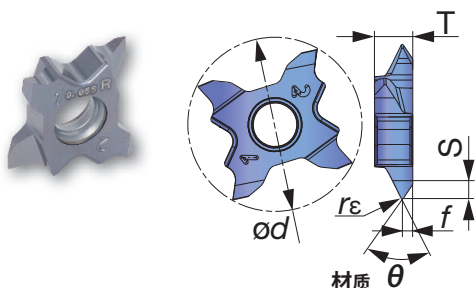
TCT18R/L (用于螺纹加工 / 小钝化刃口)



型号	材质 AH725		最小螺距	最大螺距	尺寸(mm)		RE	PNA	S
	R	L			PDX	CDX			
TCT18R/L-60N-010	●	●	0.8	3	1.6	2.67	0.1	60°	4
TCT18R/L-60N-020	●	●	1.5	3	1.6	2.57	0.2	60°	4

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号

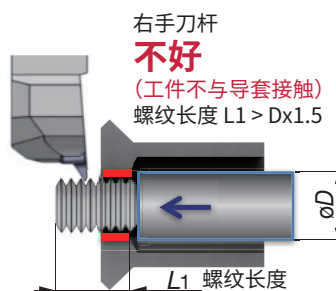
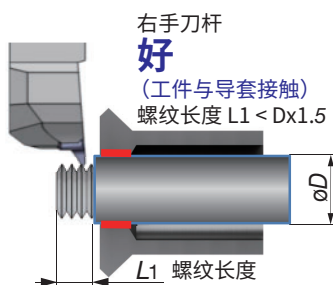
TCT18FR (用于螺纹加工 / 锋利刃口)



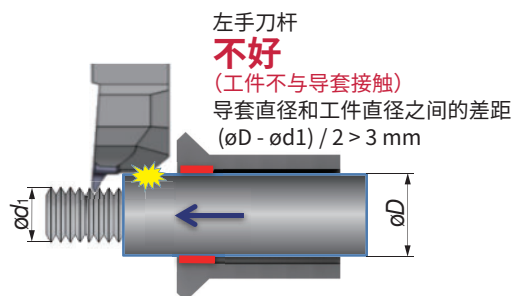
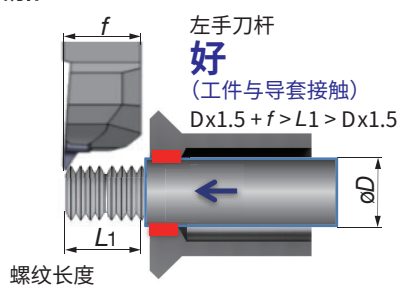
型号	材质 SH725		最小螺距	最大螺距	尺寸(mm)		RE	PNA	S
	R	L			PDX	CDX			
TCT18FR-60A-005	●	●	0.4	1	0.6	0.99	0.05	60°	4
TCT18FR-60A-010	●	●	1	2	1	1.63	0.1	60°	4

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号

加工导套时的注意事项



背车螺纹加工



标准加工参数

新

TCG18R/L (钝化刃), TCS18R (3D 断屑槽)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)	
				TCG	TCS
P	低碳钢 (S15C / C15, S20C / C20, 等)	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	碳钢, 合金钢 (S55C / C55, SCM440 / 42CrMoS4, 等)	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	预硬钢 (NAK80, PX5, etc.)	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
M	不锈钢 (SUS304 / X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等)	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
K	灰铸铁 (FC250 / GG25 / 250, FC300 / GG30 / 300, 等)	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	球墨铸铁 (FCD400 / 400-15, FCD600 / 600-3, 等。)	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
S	钛合金(Ti-6Al-4V 等)	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	耐热合金 (Inconel718, etc.)	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15

TCP18R/L (轻量钝化刃) / TCP18R/L-F (锋利刃)

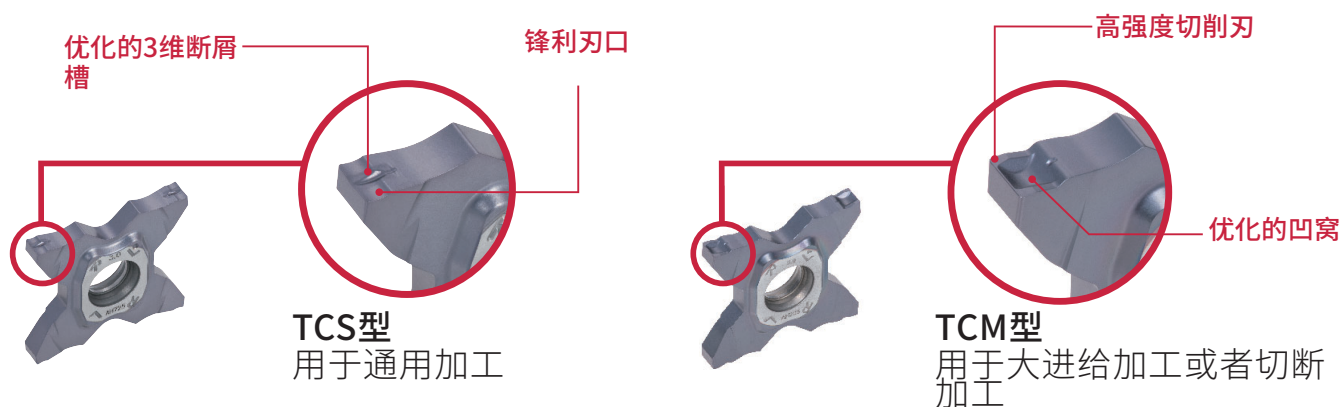
ISO	工件材料	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	低碳钢 (S15C / C15, S20C / C20, 等)	首选	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	碳钢, 合金钢 (S55C / C55, SCM440 / 42CrMoS4, 等)	首选	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	预硬钢 (NAK80, PX5, etc.)	首选	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	不锈钢 (SUS304 / X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等)	首选	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
K	灰铸铁 (FC250 / GG25 / 250, FC300 / GG30 / 300, 等)	首选	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		锋利度	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	球墨铸铁 (FCD400 / 400-15, FCD600 / 600-3, 等。)	首选	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		锋利度	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
S	钛合金(Ti-6Al-4V 等)	首选	SH725	30 - 80	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	耐热合金 (Inconel718, etc.)	首选	SH725	20 - 60	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	20 - 60	0.03 - 0.1

TCT18R/L (用于螺纹加工 / 轻量钝化刃) / TCT18FR (用于螺纹加工 / 锋利刃)

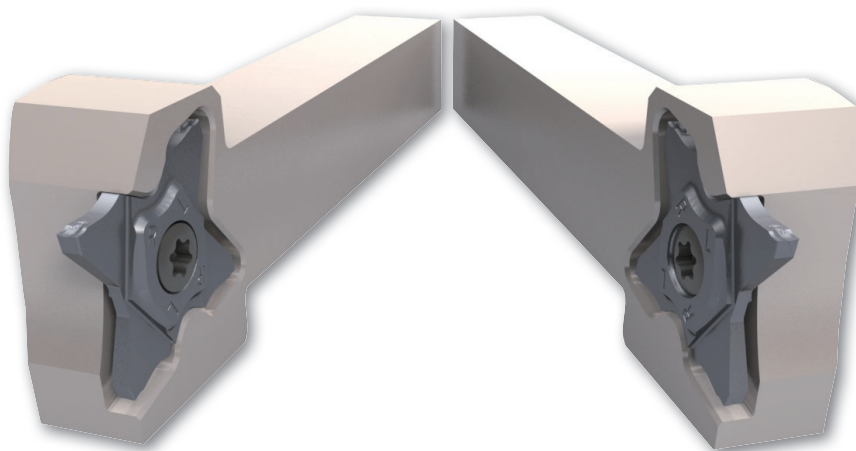
ISO	工件材料	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)	螺距 (mm)	TPI
P	低碳钢 (S15C / C15, S20C / C20, 等)	首选	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 18
		韧性	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	碳钢, 合金钢 (S55C / C55, SCM440 / 42CrMoS4, 等)	首选	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 18
		韧性	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	预硬钢 (NAK80, PX5, etc.)	首选	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 18
		韧性	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	不锈钢 (SUS304 / X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等)	首选	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 18
		韧性	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
K	灰铸铁 (FC250 / GG25 / 250, FC300 / GG30 / 300, 等)	首选	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		锋利度	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
	球墨铸铁 (FCD400 / 400-15, FCD600 / 600-3, 等。)	首选	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		锋利度	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
S	钛合金(Ti-6Al-4V 等)	首选	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
		韧性	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
	耐热合金 (Inconel718, etc.)	首选	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
		韧性	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8

创新的刀片

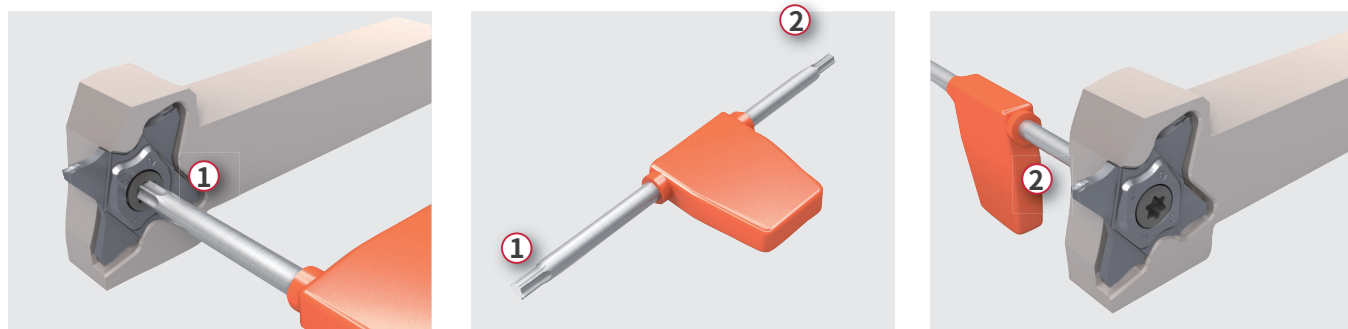
- 适用于小零件加工和通用加工领域的精密切槽和切断加工
- TC*27 有 2 种断屑槽供应



同一片刀片既可以安装在右手刀杆上也可以安装在左手刀杆上



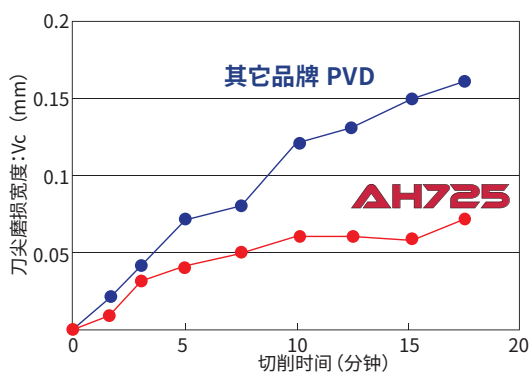
刀片既可以从刀杆前面也可以从刀杆后面锁紧



切削性能

刀具寿命

P 合金钢



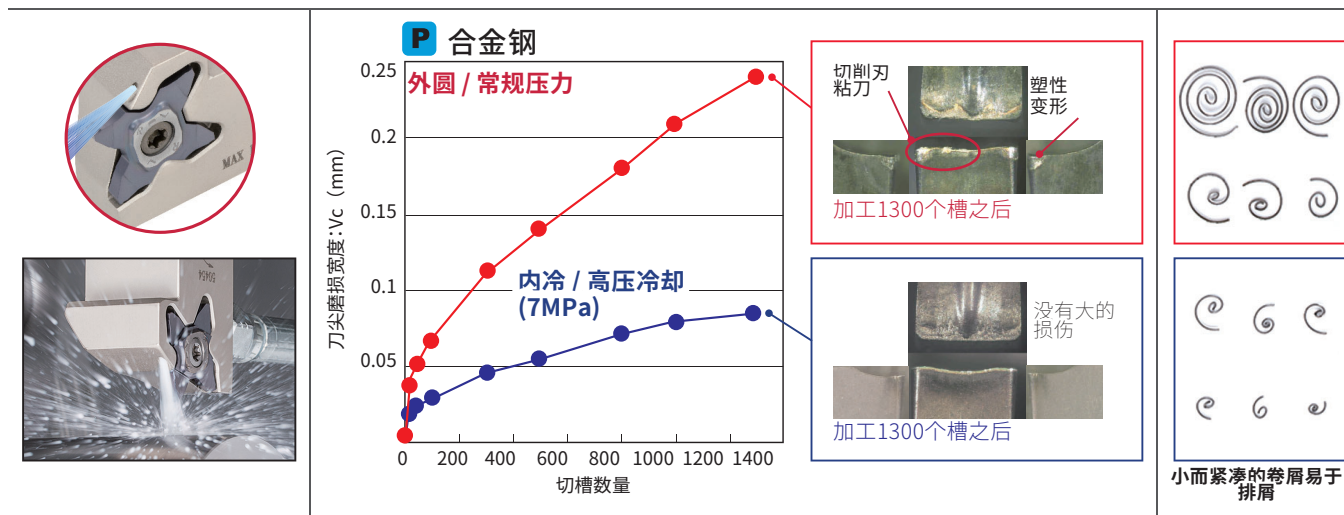
刀杆 : STCR2525-27
 刀片 : TCS27-200-020 AH725
 工件材料 : SCM440 / 42CrMo4
 切削速度 : $V_c = 150 \text{ m/min}$
 进给量 : $f = 0.06 \text{ mm/rev}$
 切槽宽度 : 2mm
 切槽深度 : 3 mm
 冷却方式 : 湿式

使用高压冷却液的优势

冷却液压力对比

刀具寿命

切屑形状



刀杆 : STCR2525-27-CHP
 刀片 : TCS27-200-020 AH725
 工件材料 : SCM440 / 42CrMo4
 切削速度 : $V_c = 180 \text{ m/min}$
 进给量 : $f = 0.12 \text{ mm/rev}$
 切槽宽度 : 2mm
 切槽深度 : 5 mm

CHP 型刀杆用于高压冷却

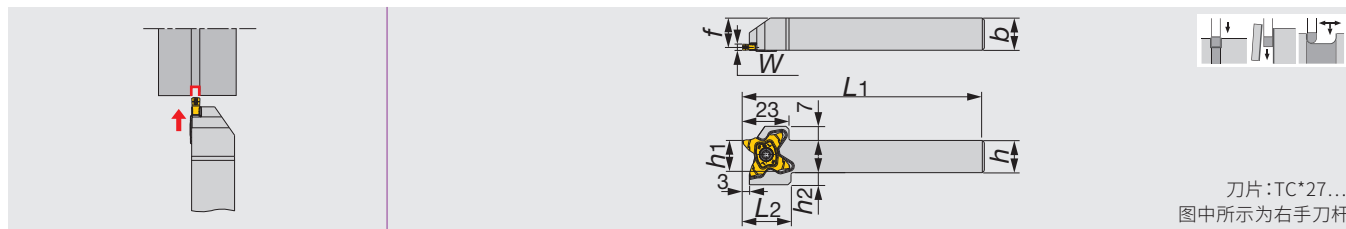
冷却液供给到刀尖上实现良好的排屑和更长的刀具寿命。



具有4个刀尖的特殊形状的精密切槽刀具

刀杆 - 用于切外圆槽

TetraForce-Cut STCR/L



型号	CW	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	刀片	扭矩 *
STCR/L1010-27	0.5 - 3.18	10	10	120	23	24	10	8.5	9.5	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5 - 3.18	12	12	120	23	24	12	10.5	8	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5 - 3.18	16	16	120	23	24	16	14.5	6	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5 - 3.18	20	20	120	23	24	20	18.5	2	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27	0.5 - 3.18	25	25	135	23	-	25	23.5	-	TC*27...	2.5

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

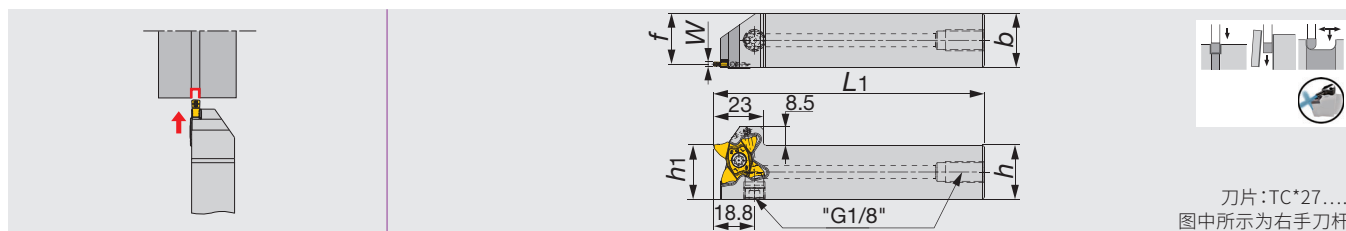
备件

型号	螺钉	扳手
STCR...-27	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL...-27	SR16-212-01397	T-2010/5

具有独特锋利刃和内冷通道的4刀尖精密切槽刀具
供应高压冷却液

刀杆 - 用于切外圆槽

TetraForce-Cut STCR/L-CHP



型号	CW	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩 *
STCR/L2525-27-CHP	0.5 - 3.18	25	25	125	23	25	23.5	TC*27...	2.5

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

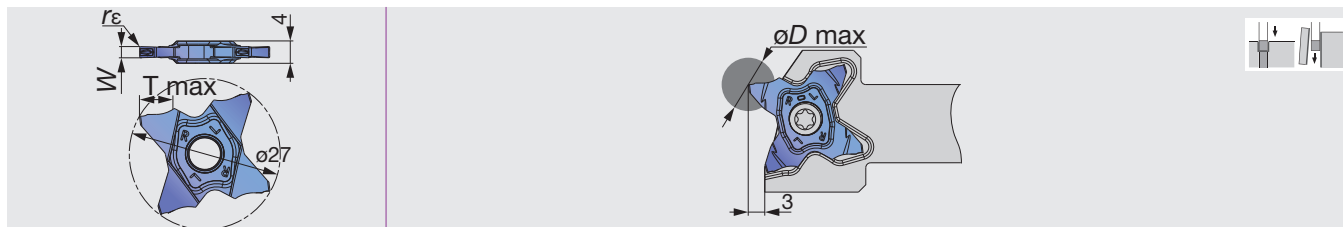
型号	螺钉	扳手
STCR...-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL...-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

参见第27页的连接方式和冷却软管。

具有4个刀尖的精密切槽和切断刀片

刀片 - 用于切槽和切断

TetraForce-Cut TCS27



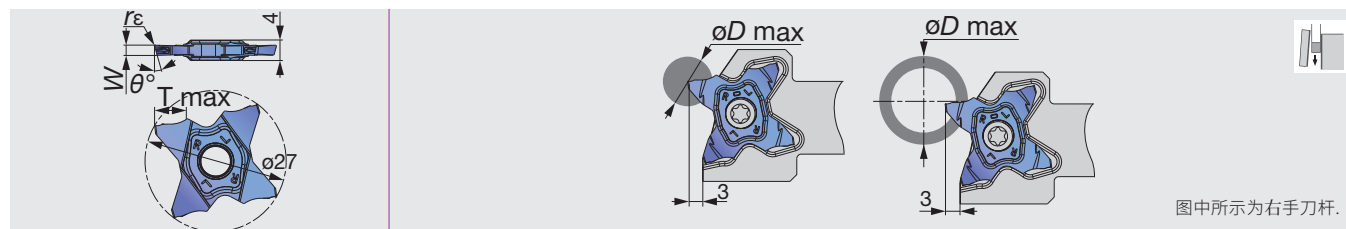
型号	材质	CW ± 0.02	RE	CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系													
	AH725					T ≤ 1.0T ≤ 2.0T ≤ 3.0T ≤ 3.5T ≤ 4.0T ≤ 4.5T ≤ 5.0T ≤ 5.5T ≤ 5.7T ≤ 6.0T ≤ 6.2T ≤ 6.4													
TCS27-050-000	●	0.5	0	1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-050-004	●	0.5	0.04	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-075-010	●	0.75	0.1	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-080-000	●	0.8	0	1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-100-006	●	1	0.06	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-100-010	●	1	0.1	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-104-000	●	1.04	0	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-120-000	●	1.2	0	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-125-010	●	1.25	0.1	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-125-020	●	1.25	0.2	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-140-000	●	1.4	0	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-147-000	●	1.47	0	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-150-010	●	1.5	0.1	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-150-020	●	1.5	0.2	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-157-015	●	1.57	0.15	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-170-010	●	1.7	0.1	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-175-010	●	1.75	0.1	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-175-020	●	1.75	0.2	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-178-018	●	1.78	0.18	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-185-020	●	1.85	0.2	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-196-015	●	1.96	0.15	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-200-010	●	2	0.1	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30		
TCS27-200-020	●	2	0.2	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30		
TCS27-222-015	●	2.22	0.15	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-230-020	●	2.3	0.2	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-239-015	●	2.39	0.15	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-247-020	●	2.47	0.2	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-250-010	●	2.5	0.1	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-250-030	●	2.5	0.3	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-270-010	●	2.7	0.1	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-		
TCS27-287-020	●	2.87	0.2	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-		
TCS27-300-000	●	3	0	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCS27-300-020	●	3	0.2	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCS27-300-030	●	3	0.3	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCS27-300-040	●	3	0.4	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCS27-315-015	●	3.15	0.15	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68		
TCS27-318-020	●	3.18	0.2	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68		

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号

4刀尖的精密切断刀片(带刃倾角)

刀片 - 用于切断

TetraForce-Cut TCS27-R/L



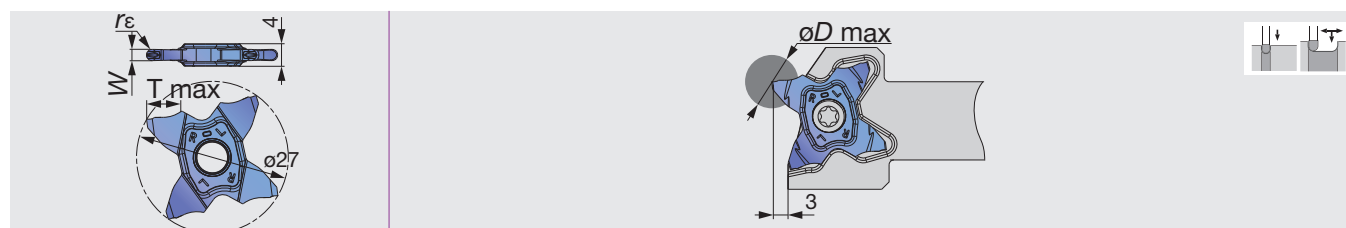
型号	材质		CW ± 0.02	RE	CDX	PSIRR/L	最大切断直径 . øD max	
	R	L					实心棒	管
TCS27-100-15R/L	●	●	1	0.06	3.5	15°	7	600
TCS27-150-6R/L	●	●	1.5	0.06	5.7	6°	11.4	35
TCS27-150-15R/L	●	●	1.5	0.06	5.7	15°	11.4	35
TCS27-200-6R/L	●	●	2	0.10	6.4	6°	12.8	30
TCS27-200-15R/L	●	●	2	0.10	6.4	15°	12.8	30

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号

具有4个刀尖的精密切槽刀片(全半径型)

刀片 - 用于切槽和仿形加工

TetraForce-Cut TCS27-Full R



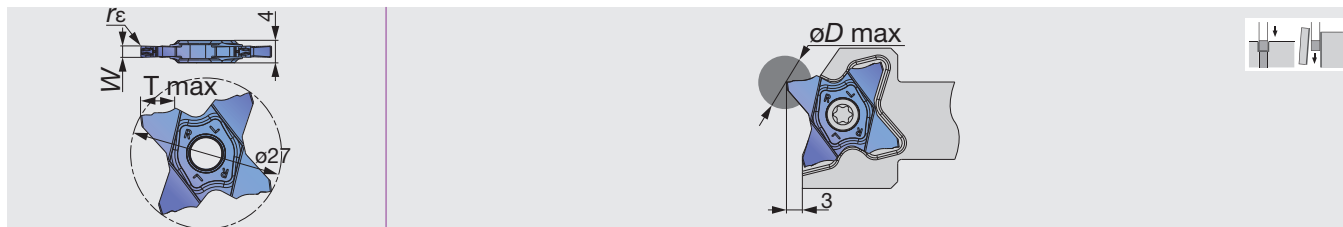
型号	材质 AH725	CW ± 0.02	RE	CDX	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系												
					T ≤ 1.0T ≤ 2.0T ≤ 3.0T ≤ 3.5T ≤ 4.0T ≤ 4.5T ≤ 5.0T ≤ 5.5T ≤ 5.7T ≤ 6.0T ≤ 6.2T ≤ 6.4												
TCS27-157-079	●	1.57	0.79	3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	●	2	1	3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	●	2.39	1.2	5.7	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-300-150	●	3	1.5	6.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号

4刀尖切槽和切断刀片

刀片 - 用于切槽和切断

TetraForce-Cut TCM27



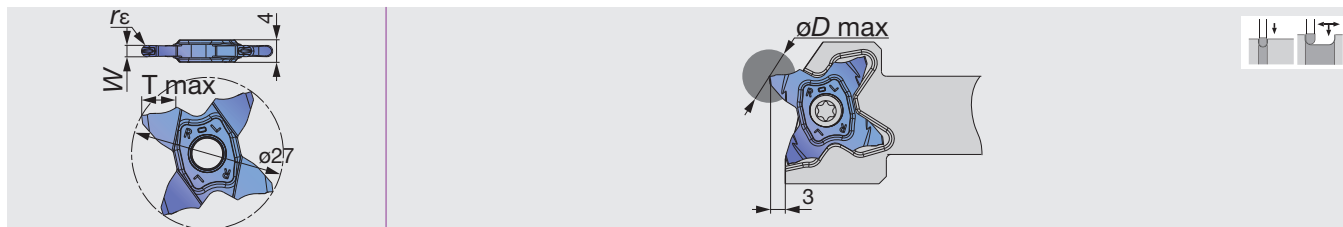
型号	材质 AH725	CW ± 0.02	RE	CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系												
						T ≤ 1.0T	1.0T ≤ 2.0T	2.0T ≤ 3.0T	3.0T ≤ 3.5T	3.5T ≤ 4.0T	4.0T ≤ 4.5T	4.5T ≤ 5.0T	5.0T ≤ 5.5T	5.5T ≤ 5.7T	5.7T ≤ 6.0T	6.0T ≤ 6.2T	6.2T ≤ 6.4	
TCM27-150-010	●	1.5	0.1	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-150-020	●	1.5	0.2	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-157-015	●	1.57	0.15	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-170-010	●	1.7	0.1	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-175-010	●	1.75	0.1	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-175-020	●	1.75	0.2	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-178-018	●	1.78	0.18	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-185-020	●	1.85	0.2	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-196-015	●	1.96	0.15	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-200-010	●	2	0.1	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCM27-200-020	●	2	0.2	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCM27-222-015	●	2.22	0.15	3.5	7.0	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-230-020	●	2.3	0.2	3.5	7.0	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-239-015	●	2.39	0.15	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-247-020	●	2.47	0.2	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-250-010	●	2.5	0.1	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-250-030	●	2.5	0.3	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-270-010	●	2.7	0.1	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCM27-287-020	●	2.87	0.2	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCM27-300-000	●	3	0	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-020	●	3	0.2	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-030	●	3	0.3	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-040	●	3	0.4	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-315-015	●	3.15	0.15	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	
TCM27-318-020	●	3.18	0.2	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号

4刀尖的切槽和仿形加工刀片

刀片 - 用于切槽和仿形加工

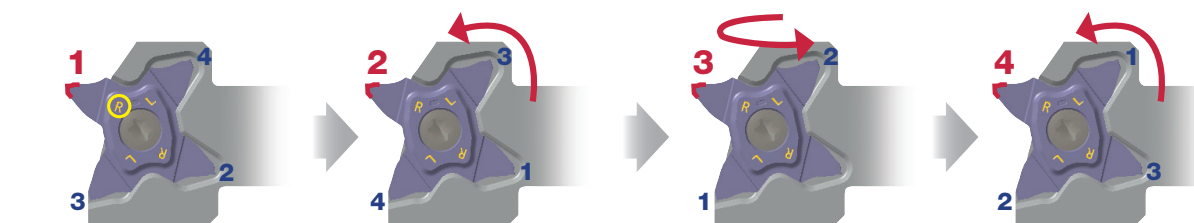
TetraForce-Cut TCM27-Full R



型号	材质 AH725	CW ± 0.02	RE	CDX	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系													
					T ≤ 1.0T ≤ 2.0T ≤ 3.0T ≤ 3.5T ≤ 4.0T ≤ 4.5T ≤ 5.0T ≤ 5.5T ≤ 5.7T ≤ 6.0T ≤ 6.2T ≤ 6.4													
TCM27-157-079	●	1.57	0.79	3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	●	2	1	3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	●	2.39	1.2	5.7	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-
TCM27-300-150	●	3	1.5	6.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-

包装数量 = 5 个。
●: 产品型号

如何转位刀片



1. 在右手刀杆上 (R) 使用右手切削刃 (R)。

2. 旋转刀片

3. 翻转刀片

4. 旋转刀片

标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)					
				切槽		仿形加工 (全半径型刀片)	仿形加工的切深 (全半径型刀片)		
				切槽 切断时需超过中心线 0.8mm	切槽 切断时需超过中心线 0.8mm		仿形加工 (全半径型刀片)	仿形加工 (全半径型刀片)	仿形加工 (全半径型刀片)
P	碳钢 (S45C / C45, 等)	AH725	100 - 200	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	合金钢 (SCM435 / 34CrMo4, etc.)	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
M	不锈钢 (SUS304 / X5CrNi18-9, 等)	AH725	100 - 150	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
K	灰铸铁 (FC250 / 250 / GG25, etc.)	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	球墨铸铁 (FCD400 / 400-15 / GGG400, etc.)	AH725	50 - 120	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
S	钛合金 (Ti-6Al-4V, 等)	AH725	30 - 60	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5
	耐热合金 (Inconel718, etc.)	AH725	20 - 50	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5

TETRAMCUT / TETRAFORCE

TUNGALOY

冷却软管部件

连接软管

图 1

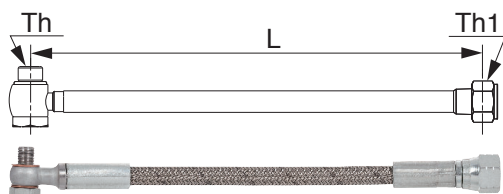
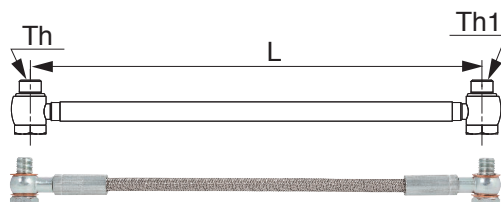
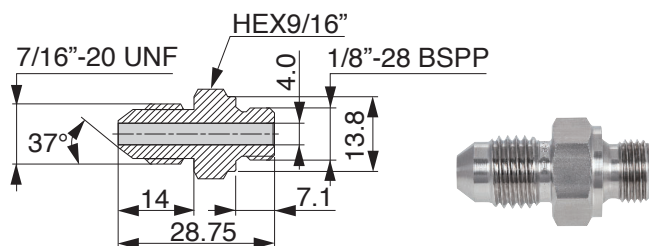


图 2



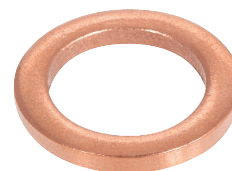
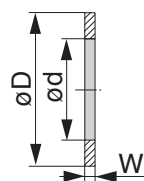
型号	长度 L	螺纹尺寸		最大压强 (Mpa)	图 .
		Th	Th1		
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

连接器



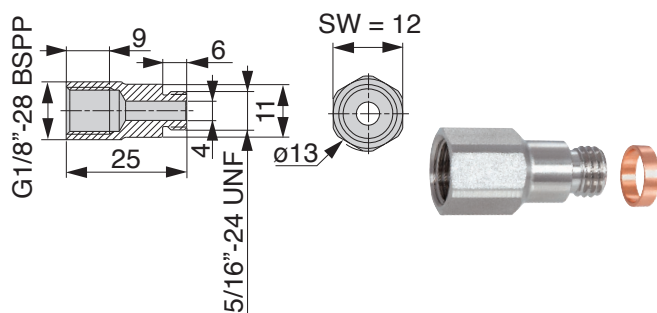
型号
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

密封垫圈



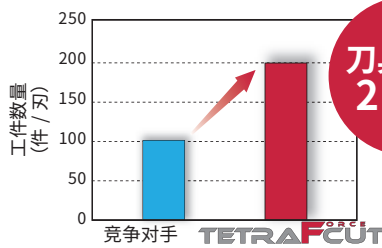
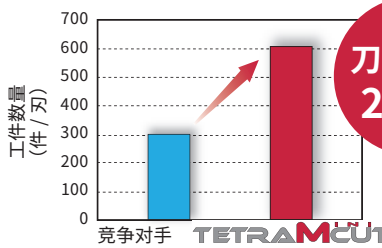
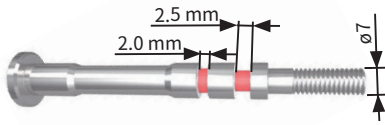
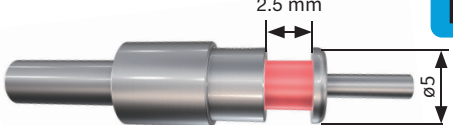
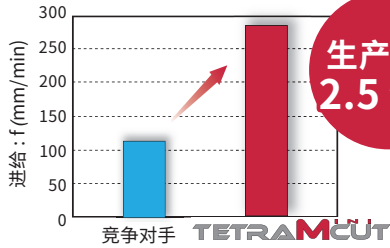
型号	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	11	8	2.5

小机床连接器 带密封垫圈



型号
CHP-CONNECTOR/5/16-G1/8

实例

工件类型		定子轴	输入轴
刀杆		STCR2525-27	STCR2525Z18
刀片		TCS27-200-020	TCG18R150-020
材质		AH725	AH7025
		S45C / C45	SCr420 / 20Cr4
工件材料		 P	 P
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	210	100
	进给: f (mm/rev)	0.15	0.08
	槽深: CDX (mm)	2	2.1
	槽宽: CW (mm)	2	2
	加工	外圆切槽	外圆切槽
冷却方式		湿式	湿式
机床		NC 车床	NC 车床
结果		 刀具寿命 2 倍! 因为具有出色的耐磨性, TetraForceCut 使刀具寿命相对于其它品牌延长了 2 倍。在其它品牌的断屑槽出现问题时, TCS 断屑槽改善了切屑控制。	 刀具寿命 2 倍! 得益于其较高的耐磨性, AH7025 成功的加工了 600 件并且仍然能够继续加工。
工件类型		卷筒轴	轴
刀杆		STCR1010X18	STCR1212X18-CHP
刀片		TCP18R200F-010	TCP18R200F-010
材质		SH725	SH725
		S45C / C45	S15C / C15E4
工件材料		 P	刀片宽度: 2mm  P
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	43	95
	进给: f (mm/rev)	0.10	0.03
	槽深: CDX (mm)	1.5 / 1.1	1
	槽宽: CW (mm)	2 / 2.5	2.5
	加工	外圆切槽	外圆切槽
冷却方式		湿式	湿式
机床		Swiss 车床	Swiss 车床
结果		 生产效率 2.5 倍! 因为锁紧刚性, TetraMini-Cut 实现比其它品牌更高的进给速度, 生产效率提高 2.5 倍。	 在工件中没有切屑堵塞 由于高压冷却喷射系统, TungTurn-Jet 改善了切屑排出状况, 省去了清除切屑的工序。 外部供给 (常规冷却压力)  TUNG T JET 1.5 MPa

快速交货服务用于 非标切槽刀片

非标切槽刀片的快速交货服务是按照以下交货时间和数量条款提供的。
请注意，此服务仅适用于初始测试批次的订单；重复订单将通过常规的
订购流程下单。

订购
3-15片.



货期

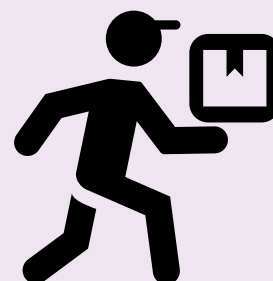
从收到订单开始（不包括运输）

涂层刀片
4周

无涂层刀片
3周



交货



TETRAMCUT
TUNGALOY

特殊宽度
& 刀尖半径

带倒角刃口



材质

涂层硬质合金

AH725

SH725

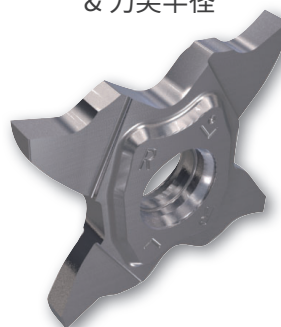
TCP18
R/L



TETRAFORCE
TUNGALOY

特殊宽度
& 刀尖半径

带倒角刃口



材质

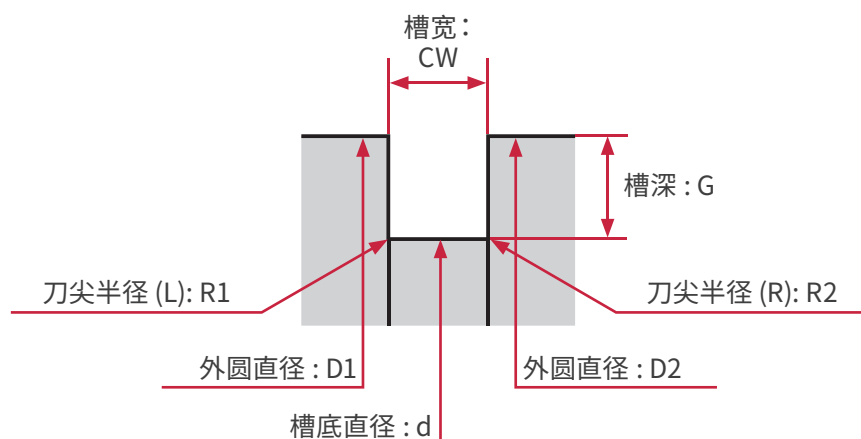
涂层硬质合金

AH725

TCG27



特殊宽度或刀尖半径



TETRAMCUT
TUNGALOY

切槽宽度 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
0.33 ~ 0.49 mm	~ 1.0 mm	0	STCR/L*****-18
0.50 ~ 0.74 mm	~ 2.0 mm	或者	
0.75 ~ 3.18 mm	~ 2.5 mm	0.05 ~ CW/2 (可选全半径型)	

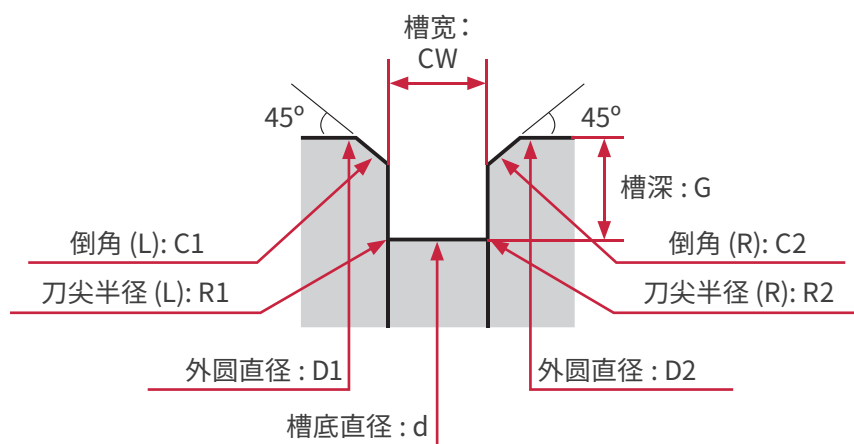
* 刀片的公差参考标准品。

TETRAFCUT
TUNGALOY

切槽宽度 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
0.33 ~ 0.49 mm	~ 1.0 mm	0	STCR/L*****-27
0.50 ~ 0.99 mm	~ 2.5 mm	或者	
1.0 ~ 1.49 mm	~ 3.5 mm	0.05 ~ CW/2 (可选全半径型)	
1.50 ~ 1.99 mm	~ 5.7 mm		
2.00 ~ 3.18 mm	~ 6.4 mm		

* 刀片的公差参考标准品。

切槽 & 倒角



TETRAMCUT
TUNGALOY

槽宽 + 倒角宽度 (CW+2C)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
0.5 ~ 3.5 mm	0.50 ~ 2.00 mm	0 或者 0.05 ~ CW/2 (可选全半径型)	STCR/L*****-18

* 刀片的公差参考标准品。

最大倒角宽度是 0.5mm。

一些槽宽，槽深，刀尖半径 (R)，和倒角的组合可能无法制作。

TETRAFCUT
TUNGALOY

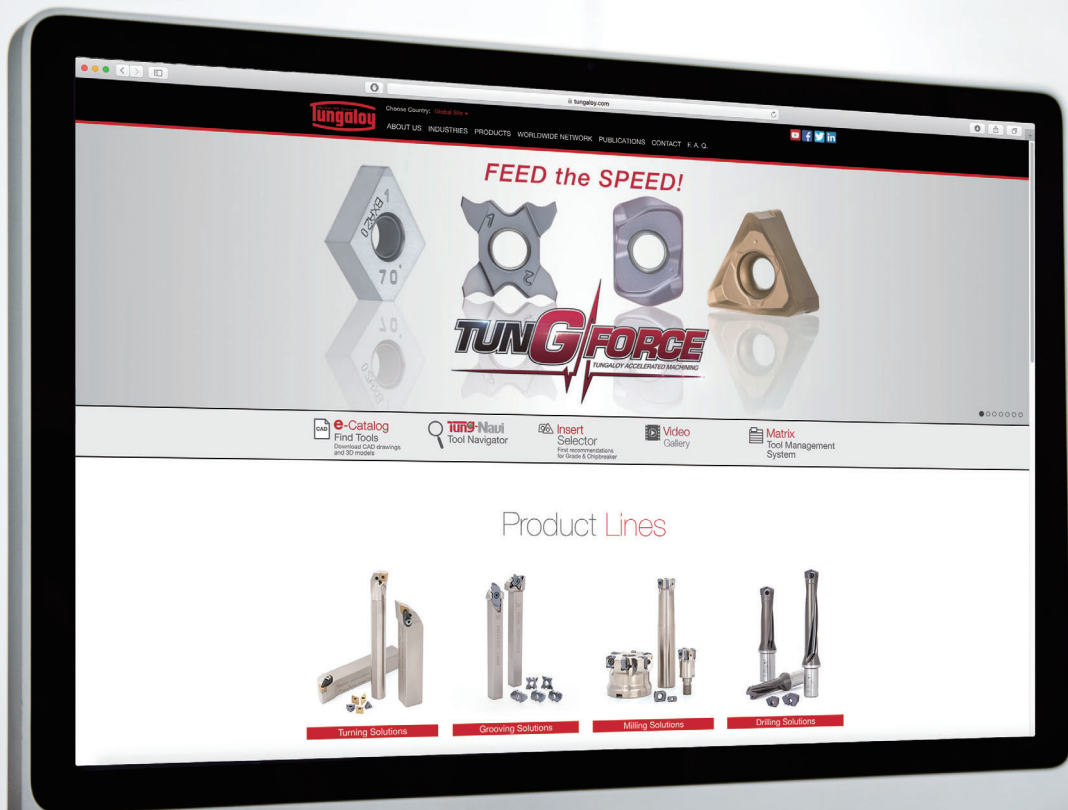
槽宽 + 倒角宽度 (CW+2C)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
0.5 ~ 3 mm	0.50 ~ 3.00 mm	0 或者 0.05 ~ CW/2 (可选全半径型)	STCR/L*****-27

* 刀片的公差参考标准品。

最大倒角宽度是 0.5mm。

一些槽宽，槽深，刀尖半径 (R)，和倒角的组合可能无法制作。

访问我们的网站和应用程序了解更多信息!



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play

www.tungaloy.com

总公司 泰珂洛超硬工具(上海)有限公司
ADD: 上海市闸北区江场三路 88 号 401 室
TEL : 021-36321879 36321880
FAX : 021-36321918

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

广州分公司
ADD: 广州市番禺区沙头街禺山西路 329 号
4 座 1 栋 1410 单元
TEL : 020-38395085 38395116
FAX : 020-38395106

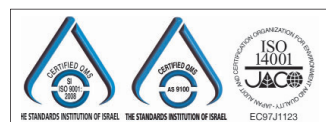
成都办事处
ADD: 四川省成都市高新区天府二街复城国际
广场 T4 栋 2701 号
TEL : 028-61500820
FAX : 028-61500821

天津分公司
ADD: 天津市河西区怒江道北侧创智东园
2 号楼 1007 室
TEL : 022-83709199
FAX : 022-83709198

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 号
TEL : 029-88861380
FAX : 029-88861379



www.tungaloy.com/cn
follow us at:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan
www.youtube.com/tungaloycorporation



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Distributed by:



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

