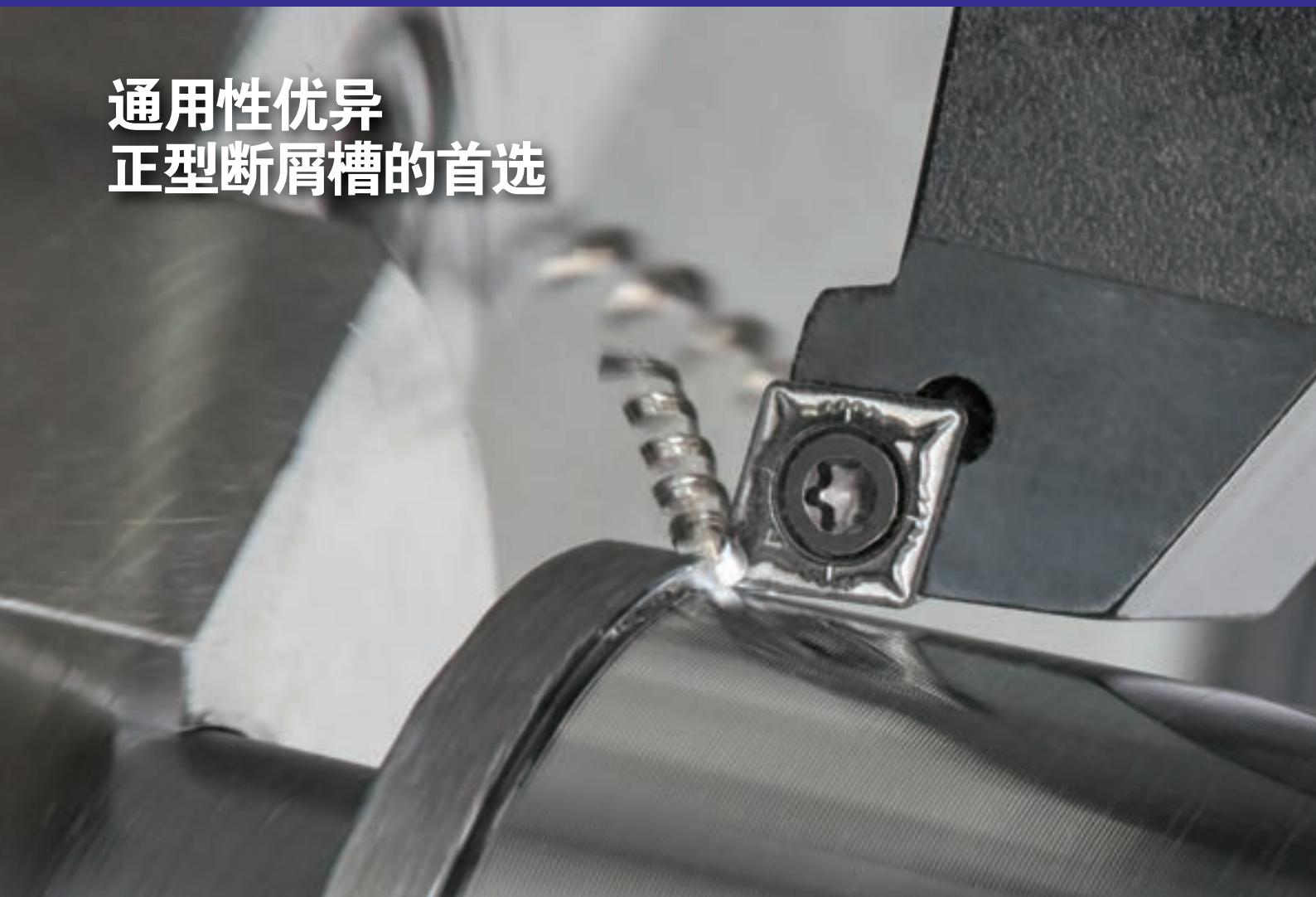


通用正型M级刀片断屑槽
Positive M-class chipbreaker for general cutting

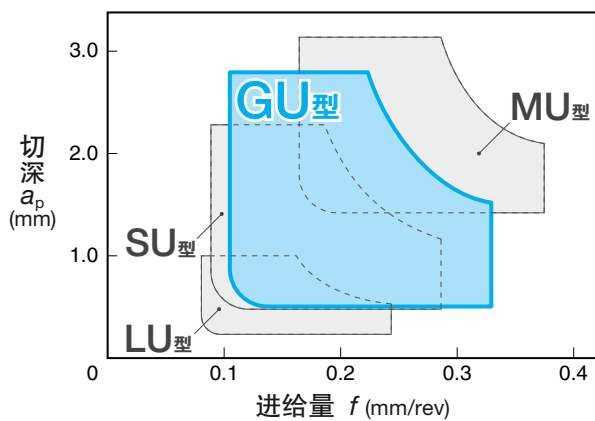
GU型断屑槽

GU type chipbreaker

通用性优异
正型断屑槽的首选



正型GU型断屑槽的适用范围



GU型断屑槽

GU type Chipbreaker

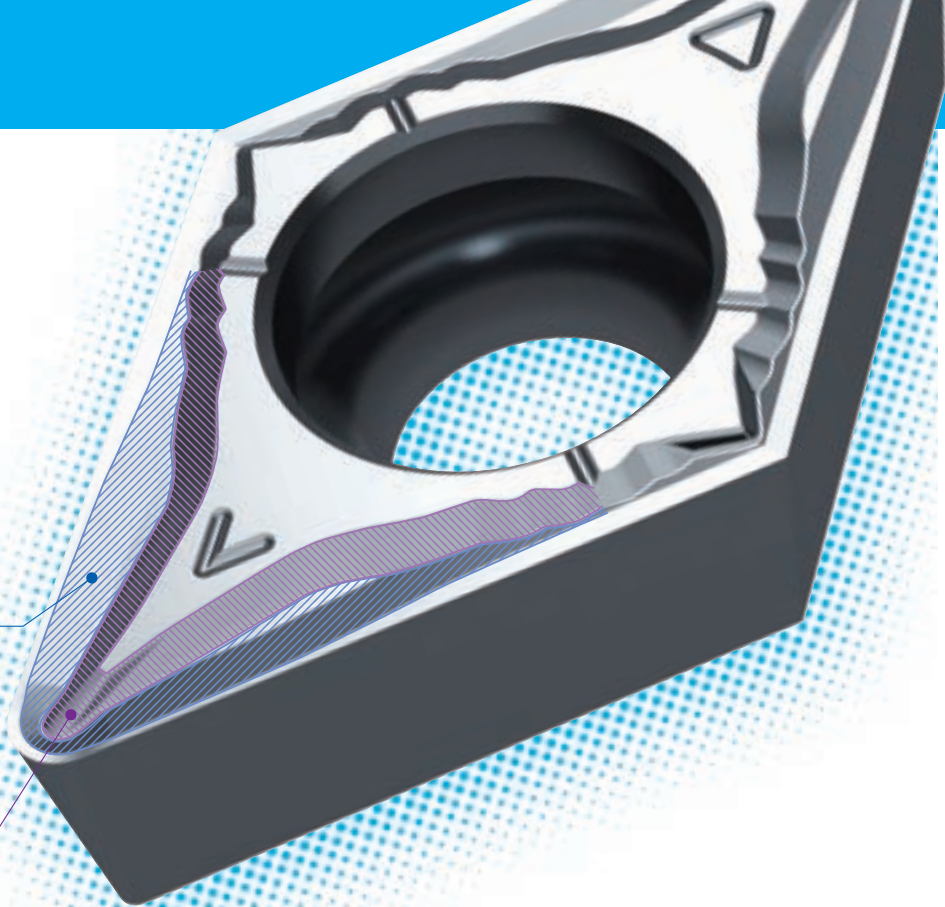
Positive

优异的 切屑处理性

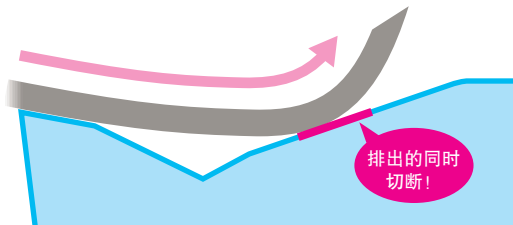
适用于各种切削条件的
宽大切屑腔

阻力小， 可抑制振刀

在排出切屑的同时进行控制的
突起设计

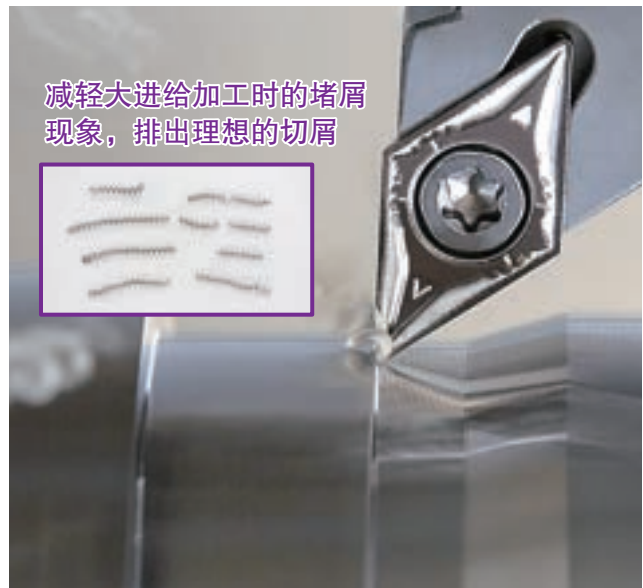


定位面宽广，从轻切削到半精切削都能稳定地控制切屑
在大进给加工条件下排出切屑，抑制堵塞



兼顾通用性和低阻力
实现稳定加工

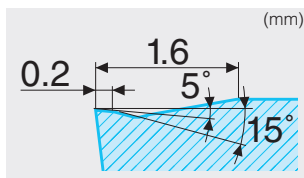
减轻大进给加工时的堵屑
现象，排出理想的切屑



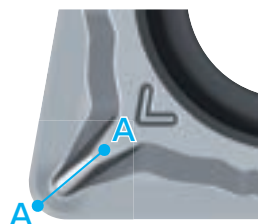
提高耐崩损性能

锋利性与强度优异的两段前角形状

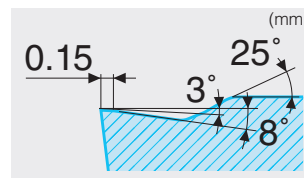
刀尖部 A-A 截面形状



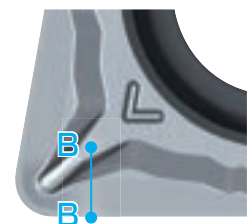
CCMT09T300型



外周 B-B 截面形状

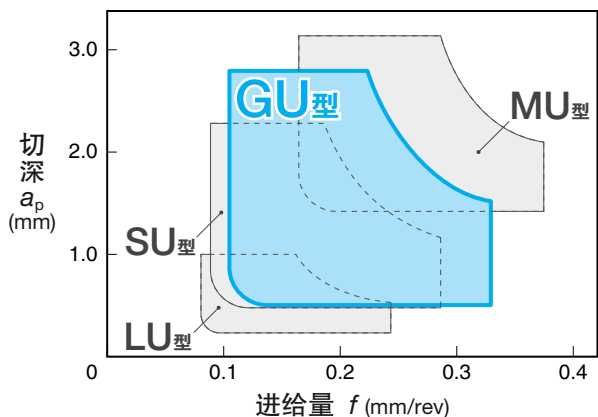


CCMT09T300型

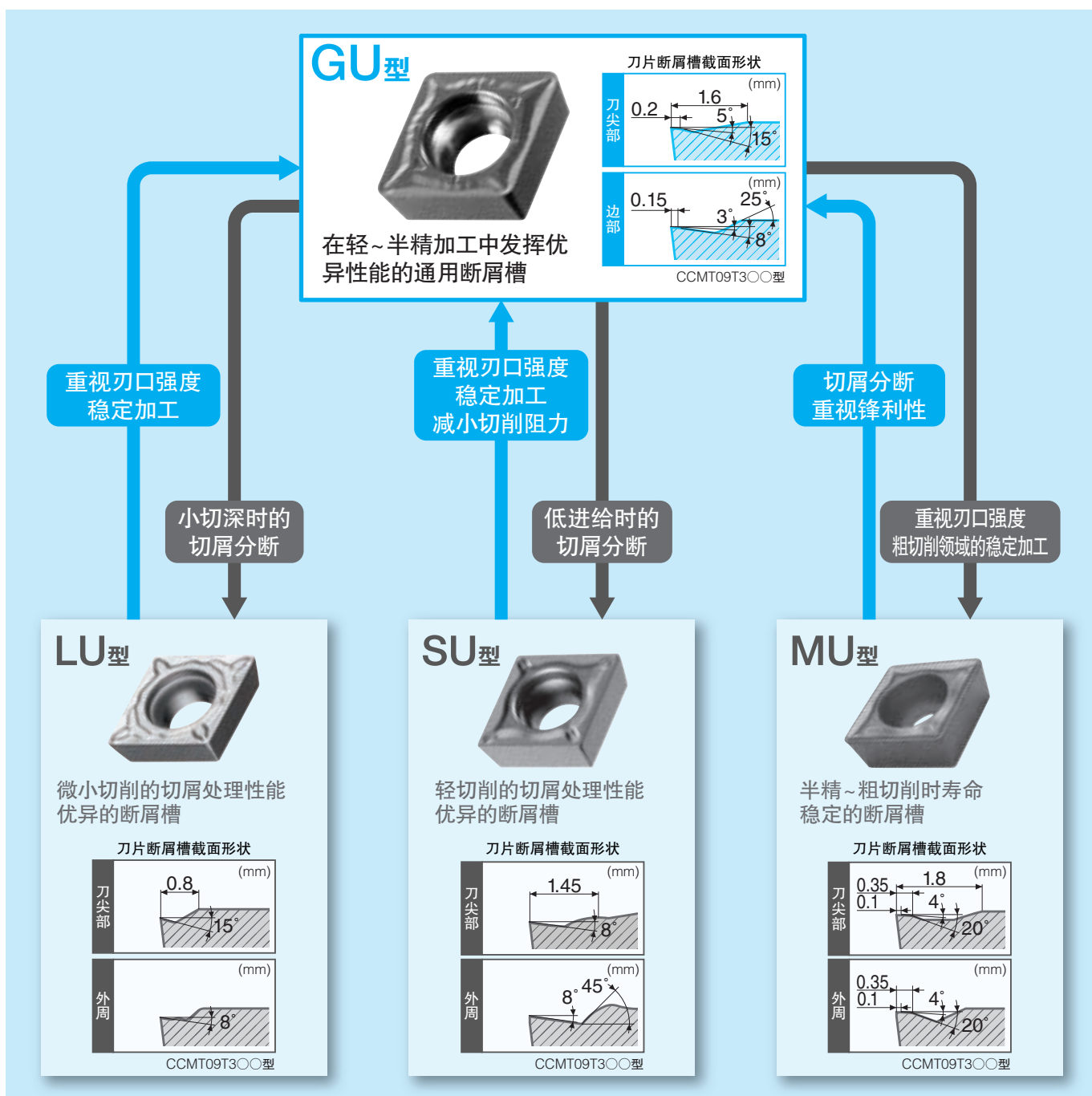


GU型断屑槽

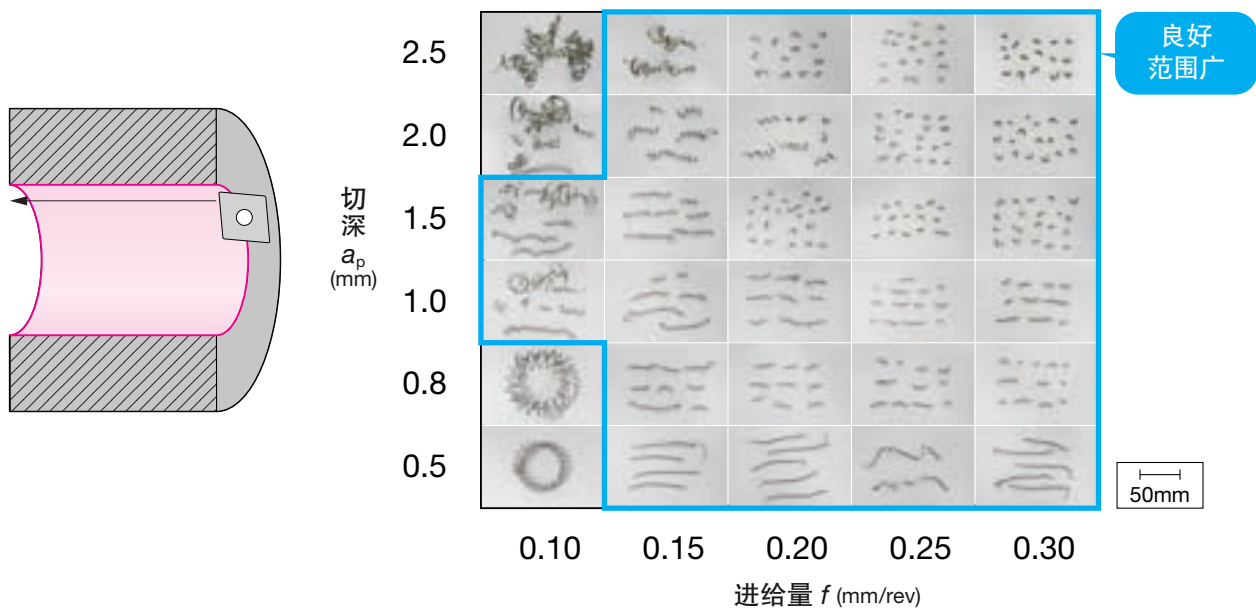
■适用范围 比以往产品扩大了适用范围



■刀片断屑槽选型指南

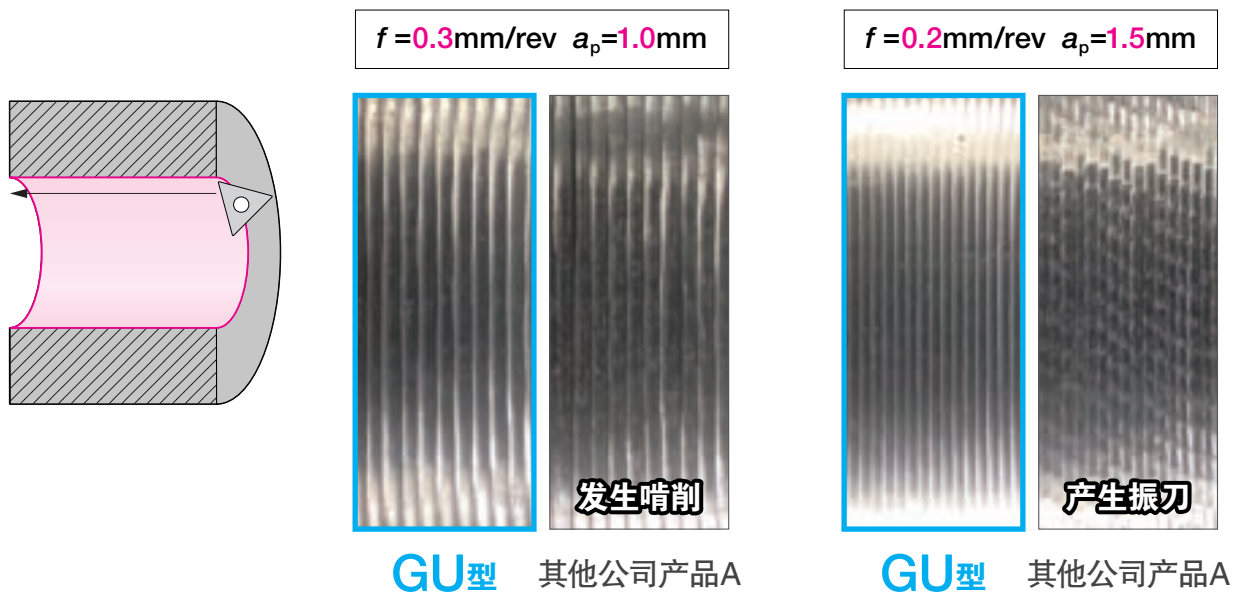


■切屑处理性 广泛应对轻~半精切削！抑制大进给条件下的切屑堵塞，实现稳定加工！



被削材：STKM13A 管型材 (ø30mm 内径加工) 刀片：CCMT09T308N-GU (AC8025P)
 切削条件： $v_c=200\text{m/min}$ Wet

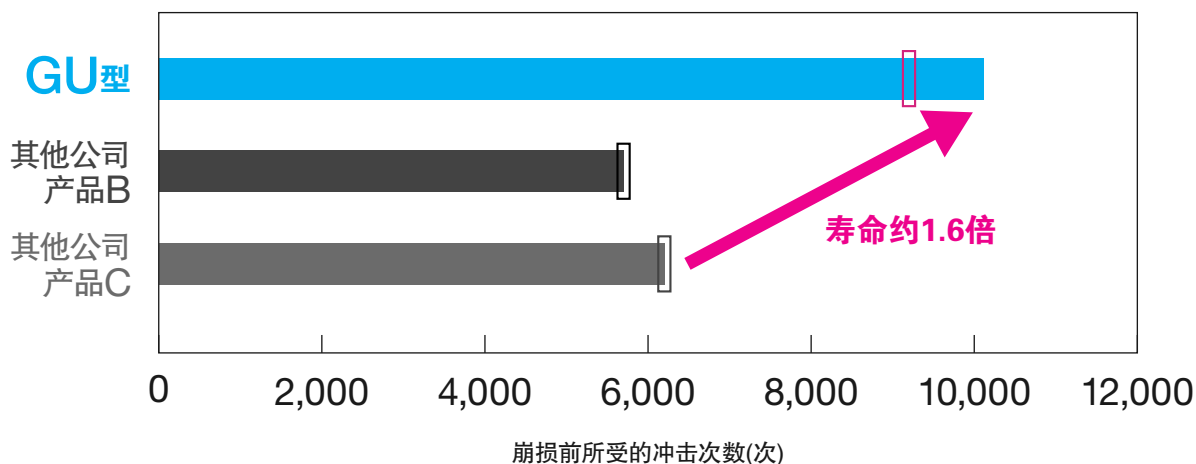
■耐振刀性能 通过光滑的倾斜突起设计抑制振刀！



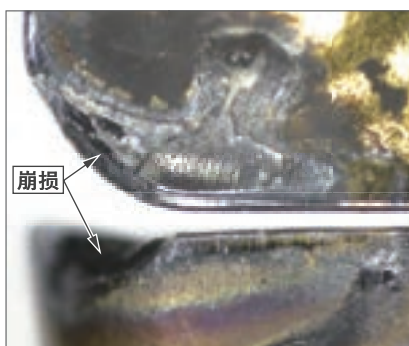
被削材：SCM415 (ø15mm 内径加工) 刀片：TPMT110308N-GU (AC8025P)
 切削条件： $v_c=100\text{m/min}$ Wet 刀杆：S10K-STUP R1103-12 (钢刀杆 L/D=3)

GU型断屑槽

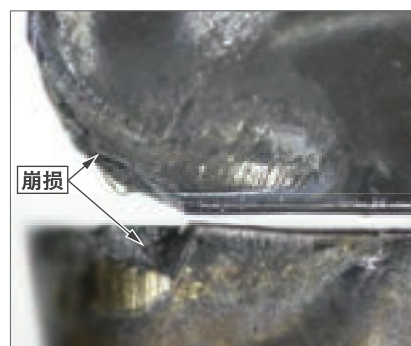
■ 耐崩损性能 通过刀尖强化设计提高耐崩损性能!



GU型
(冲击次数9,200次)



其他公司产品B
(冲击次数5,700次)



其他公司产品C
(冲击次数6,200次)

被削材：SCM435 带槽工件 (轻断续切削 外径加工) 刀片：CCMT09T308N-GU (AC8025P)
切削条件： $v_c=300\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ $a_p=1.5\text{mm}$ Wet

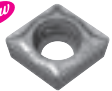

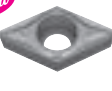


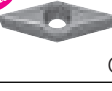

■ 推荐切削条件

	被削材	材质	切削速度 v_c (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切深 a_p (mm)
P	软钢 (STKM13A,SS400 等)	AC8015P	240 - 330 - 420	0.12 - 0.20 - 0.30	0.50 - 1.00 - 2.50
		AC8025P	220 - 300 - 380		
		AC8035P	160 - 200 - 240		
		T1500A	100 - 190 - 280		
		T1500Z	110 - 220 - 310		
		T2500Z	80 - 180 - 280		
P	碳素钢·合金钢 (S45C,SCM435 等)	AC8015P	220 - 300 - 380	0.10 - 0.20 - 0.30	0.40 - 1.00 - 2.50
		AC8025P	190 - 250 - 310		
		AC8035P	140 - 180 - 220		
		T1500A	90 - 170 - 250		
		T1500Z	100 - 200 - 300		
		T2500Z	70 - 160 - 250		
M	不锈钢 (奥氏体类)	AC6020M	130 - 170 - 210	0.10 - 0.20 - 0.30	0.40 - 1.00 - 2.50
AC6030M	100 - 130 - 160				
AC6040M	90 - 115 - 140				
S	耐热合金 (Ni,Fe,Co 基材类)	AC5025S	30 - 55 - 80	0.08 - 0.15 - 0.25	0.40 - 0.80 - 2.00

■使用实例

<p>SPHC440 冲压材料 气缸零件</p> <p>无切削刃损伤，稳定加工</p>  <p>刀片：DCMT11T304N-GU (AC8025P) 切削条件：$v_c=220\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ $a_p=0.5\text{mm}$ Wet 外径仿形加工</p>	<p>SCM415 汽车驱动系统零件</p> <p>改善切屑缠绕，提高加工效率</p>  <p>刀片：DCMT11T308N-GU (AC8015P) 切削条件：$v_c=180\text{m/min}$ $f=0.3\text{mm/rev}$ $a_p=1.5\text{mm}$ Wet 外径仿形加工</p>
<p>SCM415 精密机械零件</p> <p>降低刀尖温度，减轻磨损、损伤</p>  <p>刀片：TPMT11034N-GU (AC6040M) 切削条件：$v_c=130\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ $a_p=0.5\text{mm}$ Wet 内径仿形加工</p>	<p>SCr415 联接零件</p> <p>凭借强度优异的设计，实现1.5倍使用寿命</p>  <p>刀片：CCMT09T308N-GU (AC8025P) 切削条件：$v_c=190\text{m/min}$ $f=0.25\text{mm/rev}$ $a_p=1.0\text{mm}$ Wet 内径加工</p>
<p>SCM420H 汽车零件</p> <p>改善切屑缠绕，提高加工效率</p>  <p>刀片：CPMT090308N-GU (AC8025P) 切削条件：$v_c=200\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ $a_p=2.0\text{mm}$ Wet 内径锥形加工</p>	<p>轴承钢 轴承零件</p> <p>凭借强度优异的设计实现1.3倍使用寿命</p>  <p>刀片：DCMT11T312N-GU (AC8025P) 切削条件：$v_c=220\text{m/min}$ $f=0.15-0.35\text{mm/rev}$ $a_p=0.8-3.8\text{mm}$ Wet 内径加工</p>

■ 库存表

形状	后角	型号	材质									尺寸 (mm)							
			涂层							涂层金属陶瓷		内切圆	厚度	孔径	刀尖 R				
			AC8015P	AC8025P	AC8035P	AC6020M	AC6030M	AC6040M	AC5025S	T1500Z	T2500Z					T1500A			
 GU	7°	CCMT060204N-GU	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4			
		CCMT060208N-GU	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.8		
		CCMT09T304N-GU	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4		
		CCMT09T308N-GU	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8		
		CCMT120408N-GU	●	●	●									12.7	4.76	5.5	0.8		
 GU	11°	CPMT090304N-GU	●	●	●	●	●	●				●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.4	
		CPMT090308N-GU	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.8
 GU	7°	DCMT070204N-GU	●	●	●	●	●	●				●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4	
		DCMT070208N-GU	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.8
		DCMT11T302N-GU	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2
		DCMT11T304N-GU	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		DCMT11T308N-GU	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
 GU	7°	DCMT11T312N-GU		●			●							9.525	3.97	4.4	1.2		
SCMT09T304N-GU		●	●	●	●	●	●								9.525	3.97	4.4	0.4	
SCMT09T308N-GU		●	●	●	●	●	●	●							9.525	3.97	4.4	0.8	
 GU	11°	SCMT120408N-GU	●	●	●									12.7	4.76	5.5	0.8		
		TPMT110304N-GU	●	●	●	●	●	●				●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4	
		TPMT110308N-GU	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.8
		TPMT160404N-GU	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
 GU	5°	TPMT160408N-GU	●	●	●	●	●	●				●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8	
		VBMT110304N-GU	●	●	●	●	●	●				●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4	
		VBMT110308N-GU	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
		VBMT160404N-GU	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
 GU	7°	VBMT160408N-GU	●	●	●	●	●	●				●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8	
		VCMT160404N-GU	●	●	●	●	●	●	●	●						9.525	4.76	4.4	0.4
		VCMT160408N-GU	●	●	●	●	●	●	●	●	●					9.525	4.76	4.4	0.8



● 加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况，请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具，并务必注意防火、防灾。

● Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

● 使用时请务必小心锋利刀尖。
● 使用方法错误、使用条件不当时，会造成刀具崩损、飞散，请在推荐的范围内使用。

● Please handle with care as this product has sharp edges.
● Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

● 使用非水溶性切削油的情况，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。

● When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

◆安全使用注意事项◆



住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

华北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

地址: 北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编: 100027)
电话: 010-6468-8500 传真: 010-6468-9500

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

地址: 青岛市四方区山东路190号银华广场2栋212室(邮编: 266033)
电话: 0532-5578-7866 传真: 0532-5578-7865

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

地址: 天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼2门905室(邮编: 300300)
电话: 022-8494-9495 传真: 022-8494-9493

东北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

地址: 大连市开发区金马路128号天成国际金融中心807D(邮编: 116600)
电话: 0411-8792-6266 传真: 0411-8792-6277

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

地址: 长春市朝阳区人民大街3299号宏汇国际广场1510室(邮编: 130012)
电话: 0431-8191-6558 传真: 0431-8191-6559

华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

地址: 上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编: 200050)
电话: 021-5238-1199 传真: 021-6212-9689

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

地址: 宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编: 315020)
电话: 0574-8723-3856 传真: 0574-8443-6625

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

地址: 南京市秦淮区汉中门1号国际金融中心12楼D座(邮编: 210029)
电话: 025-8586-0803 传真: 025-8586-0881

西南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

地址: 重庆市江北区建新北路一支路6号未来国际大厦9-1(邮编: 400020)
电话: 023-6785-7656 传真: 023-6785-7780

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

地址: 成都市锦江区东大街紫东楼段11号东方广场A座2003号(邮编: 610016)
电话: 028-8445-6626 传真: 028-8443-6625

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

地址: 武汉市武昌区水果湖楚河汉街·汉街总部国际C座1808室(邮编: 430077)
电话: 027-8711-0060 传真: 027-8711-0090

华南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

地址: 广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编: 510610)
电话: 020-3891-0442 传真: 020-3891-0449

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

地址: 厦门市思明区嘉禾路23号新景中心b栋1616室(邮编: 362000)
电话: 0592-5602-190 传真: 0592-5602-195

住友电工硬质合金(常州)有限公司

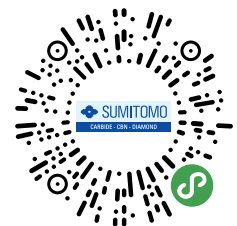
地址: 常州市武进区技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编: 213164)
电话: 0519-8622-0306 传真: 0519-8622-0305

中国刀具技术中心

地址: 常州市武进高新技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编: 213164)
电话: 0519-8622-0306(分机: 101)



微信扫一扫



在线样册扫一扫