


SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND

Global Support, Global Solutions.

通用型平面铣削刀盘
Face Milling Cutter for General Purpose

SEC-住友双刃铣刀

DSSC ^{New} 型

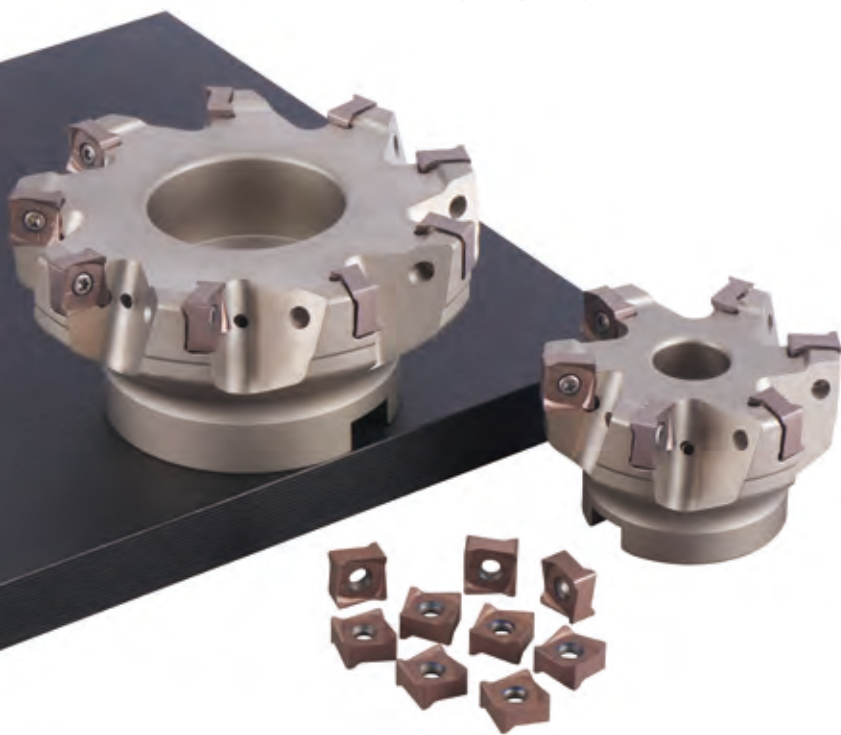
SEC-Sumi Dual Mill DSSC series 第2版

88° 主偏角可适用于各种加工
可使用8个刀角，经济性优异
兼具锋利性与刃尖强度



新增 **L型** ^{New}、**H型** ^{New} 断屑槽

SEC-Sumi Dual Mill DSSC series



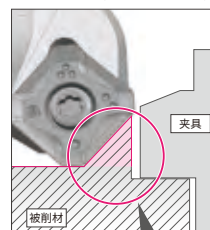
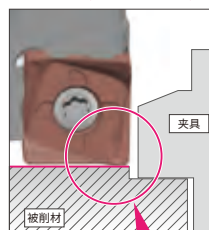
特点

● 优异的通用性

采用主偏角为88°，避免在加工中接触到夹具，不仅适用于平面铣削加工，同样可用于台肩铣削加工。三种材质可对应多种被削材进行加工，通用新材质ACU2500可加工钢件、不锈钢、铸铁。另外，铸铁的干式加工可使用ACK300材质，湿式加工采用ACP200。

DSSC(主偏角88°)

以往产品(主偏角45°)



没有切削残留

有切削残留

● 低切削阻力，优异的锋利性

特殊的刀尖形状，实现兼具低切削阻力和刀尖的锋利性能。

● 经济性

四角形负型刀片共可使用8个角进行加工。

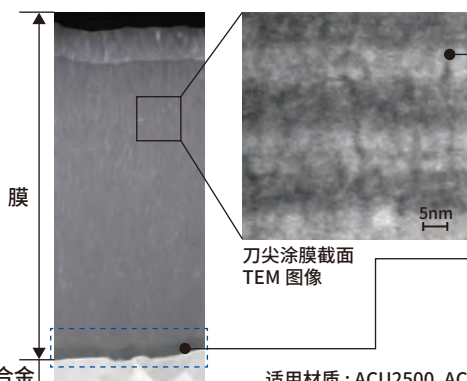
材质的特点

实现绝对稳定性的新涂层技术

Absotech®
(absolute technology)

ABSOTECH

PVD



新成分超多层膜
通过精细结晶组织
AlTiCrBN 类纳米多层
涂层实现高硬化化
以往产品 2 倍以上的
耐磨损性

高粘强度
大幅提高涂层的粘
合性,实现以往产品 2 倍
以上的耐崩损性

适用材质: ACU2500, ACP3000, ACK3000

硬质合金
母材

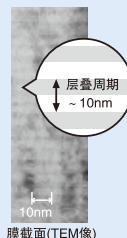
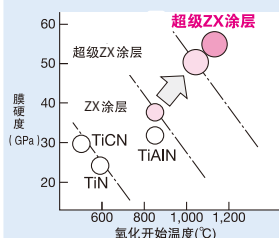
材质适用领域

DSSC型可与多种新材质刀片组合。其中，适用于各种被削材的**新开发通用材质ACU2500**新登场！

被削材	精加工~轻切削	中切削	粗切削~重切削
P 钢	ACU2500 <small>New</small>	ACP200	
M 不锈钢	ACU2500 <small>New</small>		
K 铸铁		ACK300	ACU2500 <small>New</small> ACP200

※铸铁湿式加工第一推荐ACP200材质，干式加工第一推荐ACK300材质

ACP200/ACK300



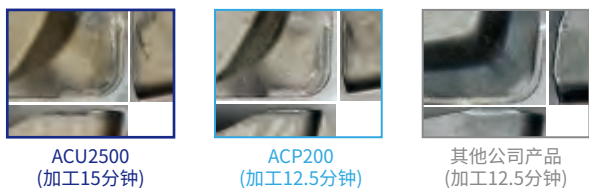
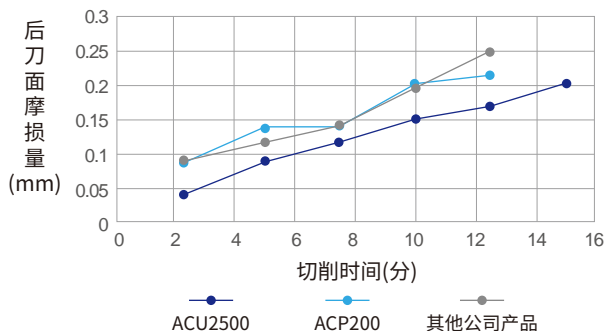
·与以往产品相比，涂层膜的硬度提高40%，氧化开始温度提高200°C。

·实现以往产品1.5倍以上的高速、高效率加工。

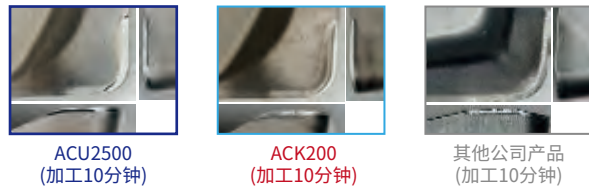
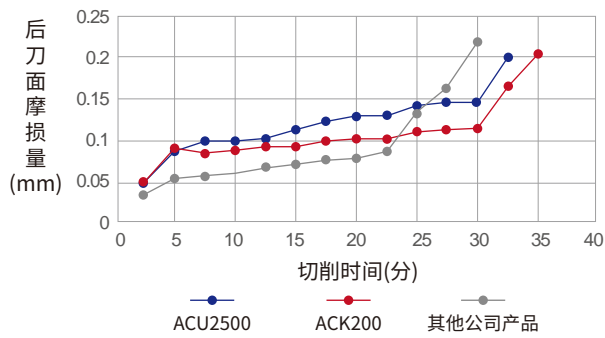
·实现以往产品2倍以上的长寿命。

■ 切削性能比较

● 耐磨损性

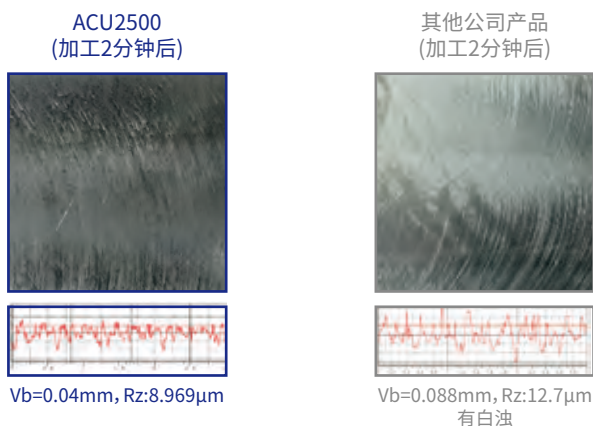


设备:立式M/C BBT50 被削材:碳素钢S50C
 使用工具:DSSC13080RS 刀片:SNMU130708ZNER-G
 切削条件: $V_c=150\text{m/min}$, $f_z=0.1\text{mm/t}$, $a_p=2.0\text{mm}$, $a_e=31\text{mm}$, Dry



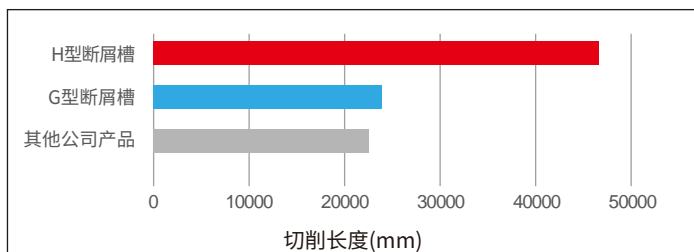
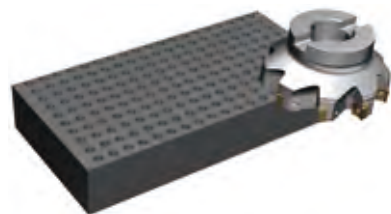
设备:立式M/C BBT50 被削材:灰口铸铁FC250
 使用工具:DSSC13080RS 刀片:SNMU130708ZNER-G
 切削条件: $V_c=150\text{m/min}$, $f_z=0.1\text{mm/t}$, $a_p=2.0\text{mm}$, $a_e=31\text{mm}$, Dry

● 加工面



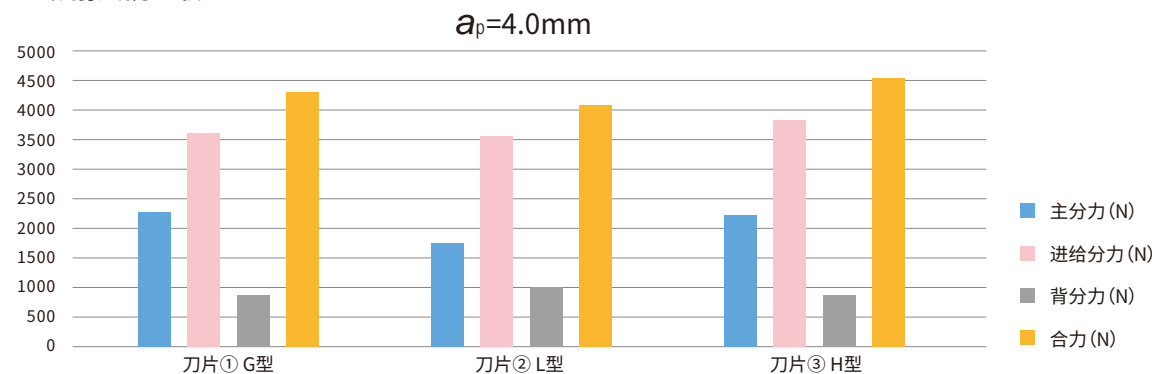
设备:立式M/C BBT50 被削材:碳素钢S50C
 使用工具:DSSC13080RS 刀片:SNMU130708ZNER-G
 切削条件: $V_c=150\text{m/min}$, $f_z=0.1\text{mm/t}$, $a_p=2.0\text{mm}$, $a_e=31\text{mm}$, Dry

● 耐崩损性



设备:立式M/C, BBT50 被削材:S50C (300x150x50mm)
 使用工具:DSSC13100RS7 (1枚刃)
 刀片① SNMU130708ZNER-G-ACU2500、刀片② SNMU130708ZNER-H-ACU2500
 切削条件: $V_c=100\text{m/min}$, $f_z=0.8\text{mm/t}$, $a_p=2.0\text{mm}$, $a_e=31\text{mm}$, Dry

● 切削抵抗比较



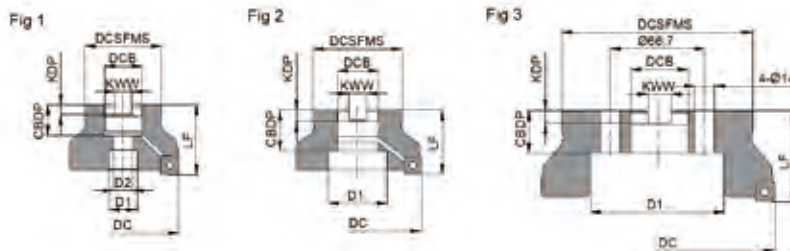
设备:立式M/C BBT50 被削材:S50C(300×150×50mm)
 使用工具:DSSC13100RS07(7枚刃) 刀片① SNMU130708ZNER-G-ACU2500、刀片② SNMU130708ZNER-L-ACU2500、刀片③ SNMU130708ZNER-H-ACU2500
 切削条件: $V_c=200\text{m/min}$, $n=(640)\text{min}^{-1}$, $V_f=(900)\text{mm/min}$, $f_z=0.2\text{mm/t}$, $a_e=50\text{mm}$, Dry

前刀角	半径方向	-8°~-10°
	轴方向	-4°

9mm 88°

钢	不锈钢	铸铁	非铁金属	铝合金	难削材	高强度
●	○	○	○	○	○	○

钢·铸铁一般加工用



刀体

型号	库存	刃径	孔缘	高度	孔径	槽宽	槽深	装夹深度	螺栓	螺栓	刃数	重量 (kg)	Fig
		φ DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2			
DSSC 13050RS04	●	50	41	40	22	10.4	6.3	20	18	11	4	0.25	1
DSSC 13050RS05	●	50	41	40	22	10.4	6.3	20	18	11	5	0.25	1
DSSC 13063RS05	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	5	0.47	1
DSSC 13063RS07	●	63	50	40	22	10.4	6.3	20	18	11	7	0.45	1
DSSC 13080RS06	●	80	55	50	27	12.4	7	22	20	14	6	0.86	1
DSSC 13080RS09	●	80	55	50	27	12.4	7	22	20	14	9	0.93	1
DSSC 13100RS07	●	100	70	50	32	14.4	8	32	46	-	7	1.33	2
DSSC 13100RS11	●	100	70	50	32	14.4	8	32	46	-	11	1.32	2
DSSC 13125RS09	●	125	80	63	40	16.4	9	29	52	29	9	2.56	1
DSSC 13125RS13	●	125	80	63	40	16.4	9	29	52	29	13	2.62	1
DSSC 13160RS11	●	160	130	63	40	16.4	9	29	90	-	11	4.83	3
DSSC 13160RS15	●	160	130	63	40	16.4	9	29	90	-	15	4.86	3

刀片

材质分类		涂层		
适用加工	高速·轻切削			
	通用切削	K S M	P K	K
	粗切削	K S M	P K	K
型号		ACU2500	ACP200	ACK300
SNMU130708ZNER-L <i>New</i>		●	●	●
SNMU130708ZNER-G		●	●	●
SNMU130708ZNER-H <i>New</i>		●	●	●

※铸铁湿式加工第一推荐ACP200材质，干式加工第一推荐ACK300材质

部件


螺钉	一体型扳手※	烧灼防止剂※
BFTX04085IP	3.0 Nm	TRDR15IP
		SUMI-P

※刀盘部件不包含一体型扳手和烧灼防止剂，需另行购买


断屑槽

被削材	P	M	K	S
断屑槽	L型 <i>New</i>	G型	H型 <i>New</i>	
特长	低阻力型	通用性	高强度型	
切刃截面形状				
用途	轻切削、低刚性加工 抑制毛刺	通用~断续加工	重切削、强断续加工	


■ 使用实例


涡轮增压器 1.4848(耐热合金)		本公司产品	其他公司产品
	立式MC、BT50		
	使用刀具	DSSC13125RS09	双面6刃尖
	材 质	ACU2500	-
	刃径(mm)	125	125
	刃 数	9	9
	V_c (m/min)	314	314
	V_f (mm/min)	450	450
	f_z (mm/t)	0.0625	0.0625
	a_p (mm)	0.2	0.2
	a_e (mm)	110	110
	冷却方式	wet	wet
	结 果	刀片寿命提高10%，8个刃尖比6个刃尖的刀片成本降低33%。	

飞轮壳 HT250		本公司产品	其他公司产品
	立式MC、BT50		
	使用刀具	DSSC13125RS09	双面8刃尖
	材 质	ACP200/ACU2500	-
	刃径(mm)	125	125
	刃 数	9	9
	V_c (m/min)	196	196
	V_f (mm/min)	400	400
	f_z (mm/t)	0.09	0.09
	a_p (mm)	1.0	1.0
	a_e (mm)	-	-
	冷却方式	wet	wet
	结 果	改善原使用工具加工不稳定的情况，降低每个工件的加工成本。	

轴承盖 HT250		本公司产品	其他公司产品
	立式MC、BT50		
	使用刀具	DSSC13080RS06	双面8刃尖
	材 质	ACK300	-
	刃径(mm)	80	80
	刃 数	6	9
	V_c (m/min)	300	300
	V_f (mm/min)	2500	2500
	f_z (mm/t)	0.34	0.23
	a_p (mm)	1.5~2.0	1.5~2.0
	a_e (mm)	50	50
	冷却方式	dry	dry
	结 果	刀片寿命提高20%，每个工件的加工成本降低33%。	

重机械设备底座 HG70高强度钢 HRC20~25		本公司产品	其他公司产品
 <p>加工面为110mm宽</p>	门式MC、BT50		
	使用刀具	DSSC13125RS09	双面8刃尖
	材 质	ACU2500	-
	刃径(mm)	125	125
	刃 数	9	8
	V_c (m/min)	157	157
	V_f (mm/min)	1080	602
	f_z (mm/t)	0.30	0.19
	a_p (mm)	5	5
	a_e (mm)	110	110
	冷却方式	dry	dry
	结 果	能率提高1.8倍，刀具寿命提高1.4倍。	

分流器 锻造钢		本公司产品	其他公司产品
	立式MC、BT40		
	使用刀具	DSSC13100RS07	双面12刃尖
	材 质	ACP200	-
	刃径(mm)	100	100
	刃 数	7	7
	V_c (m/min)	266	266
	V_f (mm/min)	1000/1300	1000/1300
	f_z (mm/t)	0.17/0.22	0.17/0.22
	a_p (mm)	2.0	2.0
	a_e (mm)	-	-
	冷却方式	wet	wet
	结 果	粗加工寿命提高1.5倍，精加工寿命提高2倍。	

泵盖 QT500		本公司产品	其他公司产品
	立式MC、BT40		
	使用刀具	DSSC13080RS06	双面8刃尖
	材 质	ACK300	-
	刃径(mm)	80	80
	刃 数	6	5
	V_c (m/min)	477	477
	V_f (mm/min)	1000/1300	1000/1300
	f_z (mm/t)	0.088	0.105
	a_p (mm)	0.5~0.7	0.5~0.7
	a_e (mm)	-	-
	冷却方式	wet	wet
	结 果	改善原来加工寿命不稳定情况，每个工件成本降低4%。	

■ 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 V_c (m/min) 下限-推荐-上限	进给量 f_z (mm/t) 下限-推荐-上限	刀片 材质
P	碳素钢	150~280HB	150 - 225 - 300	0.08 - 0.20 - 0.28	ACU2500
		>280HB	75 - 150 - 230	0.08 - 0.20 - 0.28	ACP200
	合金钢	180~280HB	100 - 175 - 250	0.08 - 0.20 - 0.28	
M	不锈钢	220~280HB	90 - 135 - 180	0.10 - 0.20 - 0.28	ACU2500
		>280HB	75 - 125 - 170	0.10 - 0.20 - 0.28	ACP200
K	铸铁/球墨铸铁	250HB	150 - 200 - 250	0.08 - 0.20 - 0.28	dry:ACK300 wet:ACP200/ACU2500
S	难削材	-	30 - 60 - 90	0.10 - 0.15 - 0.20	ACU2500

※根据使用环境(设备,被削材形状,夹具),可能会有推荐的切削条件下无法加工的情况。
以上均为建议的切削条件,请根据具体的设备刚性、被削材硬度、切深等调整切削参数。

◆ 安全使用注意事项 ◆



● 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、防火。
● 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。

● 使用非水溶性切削油的场合,为防止火灾意外,请配置自动灭火装置。

● 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.
● 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.

◆ 住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司嘉兴事务所

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

住友电工硬质合金(常州)有限公司

中国刀具技术中心

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

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:0574-8723-3935

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

地址:常州市武进高新技术产业开发区西环路8号12厂房(邮编:213164)
电话:0519-8622-0306(分机:305)

地址:浙江省嘉兴市秀洲区东升东路2316号杉杉印象1号楼2201室(邮编:314033)
电话:180-6703-6551

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

地址:青岛市市北区龙城路31号卓越世纪中心3号楼1801室(邮编:266033)
电话:0532-5578-7866 传真:0532-5578-7865

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

地址:郑州市郑东新区商务外环路14号路劲大厦622室(邮编:450003)
电话:138-1084-8075

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

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

地址:辽宁省沈阳市铁西区建设西路2甲号长峰中心1309A(邮编:110075)
电话:024-8889-1040

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

地址:成都市锦江区东大街577号环球贸易广场ICC一期904室(邮编:610016)
电话:028-8445-6626 传真:028-8443-6625

地址:武汉市桥口区京汉大道688号武汉恒隆广场办公楼1304室(邮编:430033)
电话:027-8711-0060 传真:027-8711-0090

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

地址:厦门市思明区莲花北路1号磐基莲花里1805室(邮编:362000)
电话:0592-5602-190 传真:0592-5602-195

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

地址:常州市武进高新技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编:213164)
电话:0519-8622-0306(分机:305)



微信公众号



样册小程序