


**SUMITOMO**

CARBIDE - CBN - DIAMOND

Global Support, Global Solutions.

多角平面铣削刀盘

SEC-住友双面多刃铣刀

**DGHC** <sup>New</sup> 型

第2版

45°主偏角设计  
刀片价格实惠  
实现稳定加工寿命



可使用**12个刀角**  
经济性优异





# 经济型多角平面铣削刀盘 DGHC型

## 产品特点

- 重视经济性, 双面可用12个刀角
- 刃尖带修光效果, 可实现光滑的加工面
- 刀尖特殊的倒角设计, 可抑制毛刺和崩边
- 低切削阻力, 优异的锋利性

可使用**12个刀角**  
经济性优异

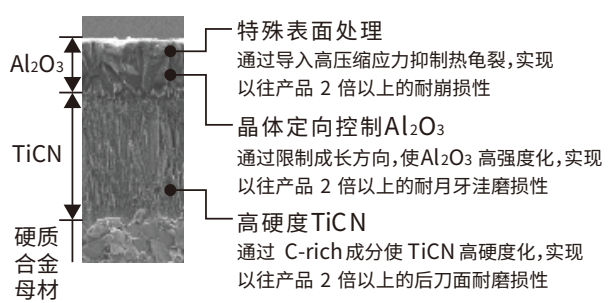


## 材质的特点

实现绝对稳定性的新涂层技术  
Absotech® (absolute technology)

### ACP2000

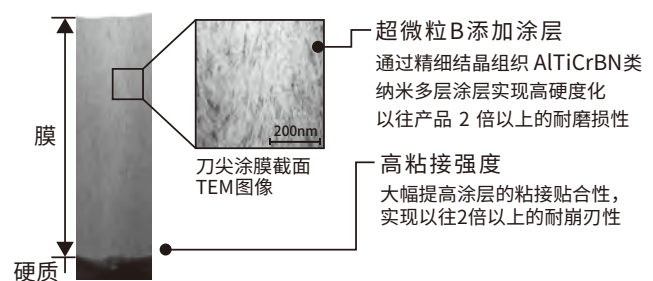
**ABSOTECH** CVD



- 抑制崩口、熔着等异常损伤。在各种情况下都可实现稳定的加工。
- 高水准地兼顾涂层膜的高强度化和高硬度。即使在高效率加工下也可实现稳定的长寿命。

### ACS3000

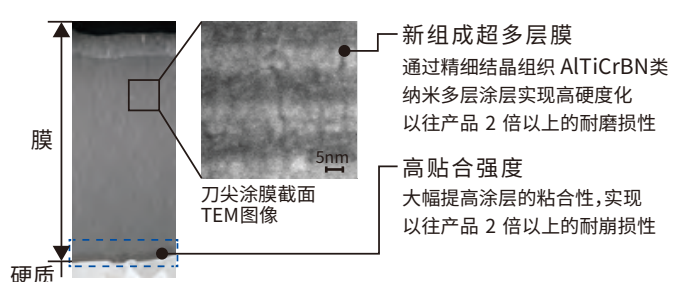
**ABSOTECH** PVD



- 使用耐磨损性、耐崩刃性优良的新涂层
- 采用耐磨损性、耐崩损性优良的硬质合金母材, 在难削材的加工中实现稳定长寿命。

### ACU2500、ACK3000

**ABSOTECH** PVD

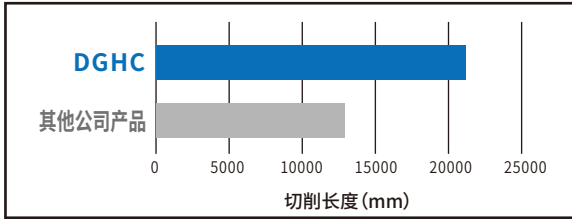


- 根据用途优化涂层膜成分。无论哪种被削材, 都可实现稳定的加工。
- 通过提高涂层膜粘接强度, 大幅提高耐崩口性。在高负荷条件下也可实现稳定的加工。

## 断屑槽

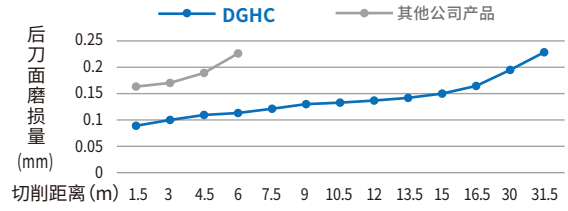
|        |                 |
|--------|-----------------|
| 被削材    | <b>P M K S</b>  |
| 断屑槽    | <b>FG 型</b><br> |
| 特长     | 通用性             |
| 切刃截面形状 |                 |
| 用途     | 通用~断续加工         |

## ■ 耐崩损性比较

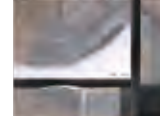


设备: 立式M/C BBT50 被削材: 碳素钢S50C (300×150×50mm)  
 使用工具: DGHC15063RS05 (1枚刃)  
 刀片: HNMU0305AZER-FG-ACU2500  
 切削条件: Vc=200m/min、fz=0.7mm/t、ap=2.0mm、ae=30mm、Dry

## ■ 耐磨损性比较



DGHC 加工6m后



DGHC 加工27m后



其他公司产品加工6m后

设备: 立式M/C BBT50 被削材: 碳素钢S50C  
 使用工具: DGHC15063RS05 (1枚刃)  
 刀片: HNMU0305AZER-FG-ACU2500  
 切削条件: Vc=200m/min、fz=0.2mm/t、ap=2.0mm、ae=50mm、Dry

## ■ 加工面比较

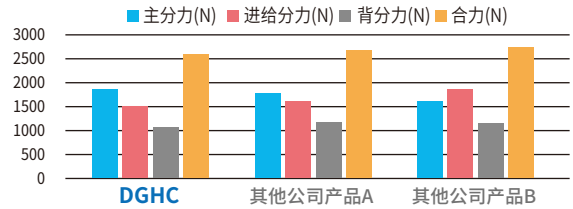


设备: 立式M/C BBT50 被削材: 碳素钢S50C  
 使用工具: DGHC15063RS05  
 刀片: HNMU0305AZER-FG-ACU2500  
 切削条件: Vc=200m/min、fz=0.1mm/t、ap=3.0mm、ae=45mm、Dry

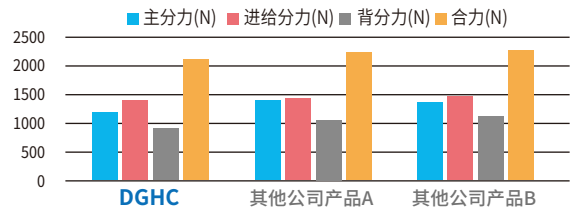


设备: 立式M/C BBT50 被削材: FCD450  
 使用工具: DGHC15063RS05  
 刀片: HNMU0305AZER-FG-ACU2500  
 切削条件: Vc=200m/min、fz=0.1mm/t、ap=1.5mm、ae=45mm、Dry

## ■ 切削抵抗比较



设备: 立式M/C BBT50 被削材: 碳素钢S50C (100×100×150mm)  
 使用工具: DGHC15063RS05  
 刀片: HNMU0305AZER-FG-ACU2500  
 切削条件: Vc=200m/min、fz=0.2mm/t、ap=2.0mm、ae=50mm、Dry



设备: 立式M/C BBT50 被削材: 球墨铸铁FCD450 (100×100×150mm)  
 使用工具: DGHC15063RS05  
 刀片: HNMU0305AZER-FG-ACU2500  
 切削条件: Vc=200m/min、fz=0.2mm/t、ap=3.0mm、ae=50mm、Dry

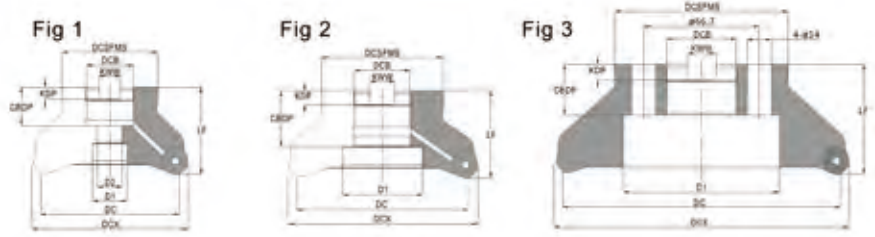
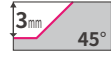
## ■ 切削条件

| ISO | 被削材     | 硬度        | 切削速度Vc (m/min)<br>下限-推荐-上限 | 进给量fz(mm/t)<br>下限-推荐-上限 | 刀片材质                    |
|-----|---------|-----------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| P   | 碳素钢     | 150~280HB | 150 - 220 - 280            | 0.08 - 0.18 - 0.30      | ACU2500<br>ACP2000      |
|     |         | >280HB    | 80 - 150 - 220             | 0.08 - 0.18 - 0.30      |                         |
|     | 合金钢     | 180~280HB | 100 - 180 - 250            | 0.08 - 0.18 - 0.30      |                         |
| M   | 不锈钢     | 220~280HB | 90 - 130 - 180             | 0.10 - 0.18 - 0.30      | ACU2500 ACS3000         |
|     |         | >280HB    | 75 - 120 - 170             | 0.10 - 0.18 - 0.30      |                         |
| K   | 铸铁/球墨铸铁 | 250HB     | 120 - 200 - 250            | 0.08 - 0.22 - 0.35      | dry:ACK3000 wet:ACU2500 |
| S   | 难削材     | -         | 30 - 50 - 80               | 0.10 - 0.18 - 0.30      | ACU2500 ACS3000         |

※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。

# 钢·铸铁·不锈钢·难削材等一般加工用

|     |      |             |
|-----|------|-------------|
| 前刀角 | 半径方向 | -14° ~ -15° |
|     | 轴方向  | -7°         |



| 型号            | 库存 | 刃径  | 最大刃径  | 孔缘     | 高度 | 孔径  | 槽宽   | 槽深  | 装夹深度 | 螺栓 | 螺栓 | 刃数 | 重量   | Fig |
|---------------|----|-----|-------|--------|----|-----|------|-----|------|----|----|----|------|-----|
|               |    | DC  | DCX   | DCSFMS | LF | DCB | KWW  | KDP | CBDP | D1 | D2 |    | kg   |     |
| DGHC15050RS03 | ●  | 50  | 60.09 | 41     | 40 | 22  | 10.4 | 6.3 | 20   | 18 | 11 | 3  | 0.37 | 1   |
| DGHC15050RS05 | ●  | 50  | 60.09 | 41     | 40 | 22  | 10.4 | 6.3 | 20   | 18 | 11 | 5  | 0.32 | 1   |
| DGHC15063RS04 | ●  | 63  | 73.09 | 50     | 40 | 22  | 10.4 | 6.3 | 20   | 18 | 11 | 4  | 0.59 | 1   |
| DGHC15063RS06 | ●  | 63  | 73.09 | 50     | 40 | 22  | 10.4 | 6.3 | 20   | 18 | 11 | 6  | 0.56 | 1   |
| DGHC15080RS06 | ●  | 80  | 90.09 | 55     | 50 | 27  | 12.4 | 7   | 22   | 20 | 14 | 6  | 1.1  | 1   |
| DGHC15080RS08 | ●  | 80  | 90.09 | 55     | 50 | 27  | 12.4 | 7   | 22   | 20 | 14 | 8  | 1.07 | 1   |
| DGHC15100RS07 | ●  | 100 | 110.1 | 70     | 50 | 32  | 14.4 | 8   | 32   | 46 | -  | 7  | 1.58 | 2   |
| DGHC15100RS10 | ●  | 100 | 110.1 | 70     | 50 | 32  | 14.4 | 8   | 32   | 46 | -  | 10 | 1.53 | 2   |
| DGHC15125RS08 | ●  | 125 | 135.1 | 80     | 63 | 40  | 16.4 | 9   | 29   | 52 | 29 | 8  | 2.75 | 1   |
| DGHC15125RS12 | ●  | 125 | 135.1 | 80     | 63 | 40  | 16.4 | 9   | 29   | 52 | 29 | 12 | 2.68 | 1   |
| DGHC15160RS10 | ●  | 160 | 170.1 | 130    | 63 | 40  | 16.4 | 9   | 29   | 90 | -  | 10 | 5.1  | 3   |
| DGHC15160RS14 | ●  | 160 | 170.1 | 130    | 63 | 40  | 16.4 | 9   | 29   | 90 | -  | 14 | 5.05 | 3   |

## 刀片


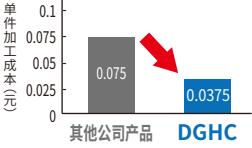


| 材质分类            |        | 涂层      |         |         |         |
|-----------------|--------|---------|---------|---------|---------|
| 适用加工            | 高速·轻切削 |         | P       | K       |         |
|                 | 通用切削   | K       | M       | P       | K       |
|                 | 粗切削    | K       | M       | P       | K       |
| 型号              |        | ACU2500 | ACP2000 | ACK3000 | ACS3000 |
| HNMU0305AZER-FG |        | ●       | ●       | ●       | ●       |

## 部件

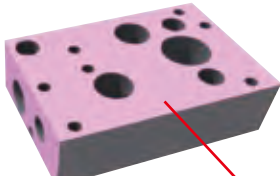
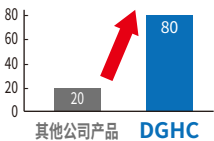

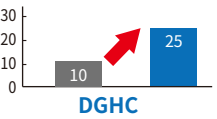
| 螺钉          | 一体型扳手※   | 烧灼防止剂※ |
|-------------|----------|--------|
|             |          |        |
| BFTX04085IP | TRDR15IP | SUMI-P |

※刀盘部件不包含一体型扳手和烧灼防止剂，需另行购买

■ 使用实例

| 钢件42Cr 前桥支撑   | 铸钢HB280 后桥  |
|---|---|
| <p>目的:减少刀具成本</p> <p>单件加工成本下降50%</p>                     | <p>目的:提高刀具寿命</p> <p>寿命提高1.25倍</p>                |
| <p>设备:立式M/C BT40<br/>                     使用工具:DGHC150125RS10 刀片:HNMU0305AZER-FG-ACU2500<br/>                     切削条件:n=500min-1、Vc=195m/min、Vf=400mm/min、fz=0.08mm/t<br/>                     ap=2~3mm、ae=125mm、wet</p> | <p>设备:立式M/C BT50<br/>                     使用工具:DGHC150100RS05 刀片:HNMU0305AZER-FG-ACU2500<br/>                     切削条件:n=600min-1、Vc=188m/min、Vf=600mm/min、fz=0.2mm/t<br/>                     ap=1mm、ae=80mm、wet</p> |

| 铸铁HT250 农业机械零部件  | 阀体QT450、HT250 工程机械零部件  |
|--|--|
| <p>目的:提高刀具寿命</p> <p>寿命提高1.5倍</p>                    | <p>目的:减少刀具成本</p> <p>单件加工成本下降56%</p>   <p>寿命判断:磨损量,表面亮度</p> |
| <p>设备:卧式M/C<br/>                     使用工具:DGHC150080RS04 刀片:HNMU0305AZER-FG-ACU2500<br/>                     切削条件:n=710min-1、Vc=180m/min、Vf=1000mm/min、fz=0.35mm/t<br/>                     ap=3mm×2pass、ae=80mm、Dry</p> | <p>设备:立式M/C BT50<br/>                     使用工具:DGHC15063RS06 刀片:HNMU0305AZER-FG-ACK3000<br/>                     切削条件:n=1,500min-1、Vc=296m/min、Vf=1,436mm/min<br/>                     fz=0.16mm/t、ap=1.5~2mm、wet</p>              |

| QT450 液压阀门零部件   | 不锈钢 SUS304 配水环管模具   |
|---|---|
| <p>目的:提高寿命、降低成本</p> <p>寿命提高4倍</p>   <p>寿命判断:Ra&lt;0.8mm</p> | <p>目的:提高寿命</p> <p>每刃达到设定20min以上</p>   <p>最大外径:2200mm</p> |
| <p>设备:卧式M/C<br/>                     使用工具:DGHC15063RS06 刀片:HNMU0305AZER-FG-ACP2000<br/>                     切削条件:n=3000min-1、Vc=593m/min、Vf=600mm/min、fz=0.03mm/t<br/>                     ap=0.25mm、ae=50mm、wet</p>              | <p>设备:立式M/C BT50<br/>                     使用工具:DGHC15100RS10 刀片:HNMU0305AZER-FG-ACU2500<br/>                     切削条件:n=406min-1、Vc=127m/min、Vf=900mm/min、fz=0.22mm/t<br/>                     ap=1mm、ae=80mm、wet</p>             |

◆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、防灾。
- 使用时请务必小心锋利刀尖。
- 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。
- 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.
- Please handle with care as this product has sharp edges.
- 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.
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

## 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

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:0574-8723-3935

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

地址:南京市秦淮区汉中路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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

地址:常州市武进高新技术产业开发区西湖路8号12厂房(邮编:213164)  
电话:0519-8622-0306(分机:364)

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司嘉兴事务所

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

**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

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

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

**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1911室(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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

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

**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

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

**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:厦门市思明区莲花北路1号馨基莲花里1805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厂房(邮编:213164)  
电话:0519-8622-0306(分机:305)



微信公众号



样册小程序