

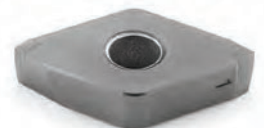
# 采用CBN刀具的高进给车削 HFT-D

采用菱形CBN刀片的HFT系统



## 优点：

- 与传统硬车削相比，生产效率最大可提高8倍
- 菱形CBN刀片 (2个切刃)
- 利用特殊修光刃技术，确保切刃顺畅进入工件
- 在 $f = 1.2 \text{ mm/转}$ 的高进给量下仍可获得良好的表面粗糙度( $R_z < 4 \mu\text{m}$ )
- 基于HSK、ISO-PSC、VDI、KM或DIN连接器的整体式稳定刀杆设计
- 切屑排出率高，同时满足质量要求
- 可根据要求提供特殊刀具



# 适用于淬火钢 高进给车削(HFT-D)

电子样册及  
产品视频



## 设计多样化的整体刀杆

可组合使用以适应镗孔、端面车削、外径车削、倒角等多种应用。  
连接器可用作VDI、ISO-PSC、DIN、KM和HSK刀柄。

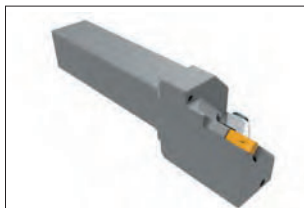
### VDI



### ISO-PSC



### DIN



### KM

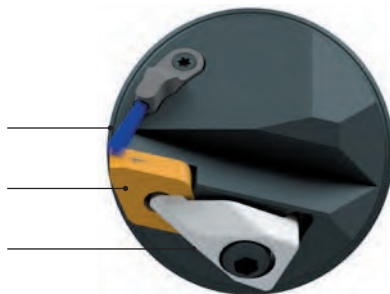


操作简便, 刀片座稳定性高, 实现可靠的刀片导向

冷却液/空气定向供给

DNXA菱形CBN刀片

高稳定性双重夹紧系统



## 切削条件

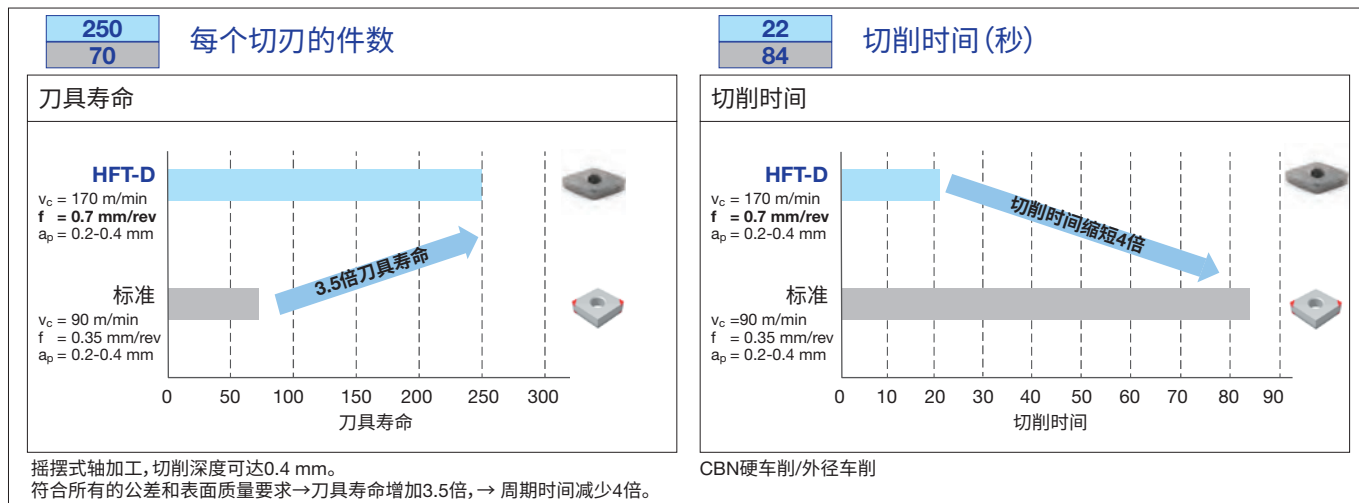
一般条件*	$v_c = 80-200 \text{ m/min}$	$f = 0.1-1.2 \text{ mm/rev}$	$a_p = 0.03-0.45 \text{ mm}$
-------	------------------------------	------------------------------	------------------------------

\* 根据项目设定

## CBN选择

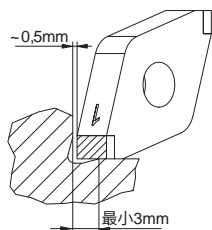
材质	BNC200	BNC30G
切削类型	连续切削	断续切削

## HFT-D 降低制作成本

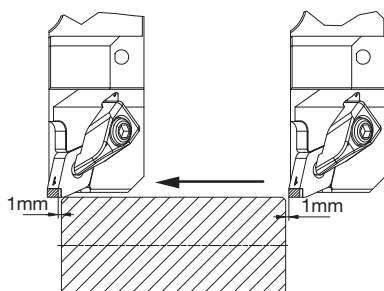


## 详情概要

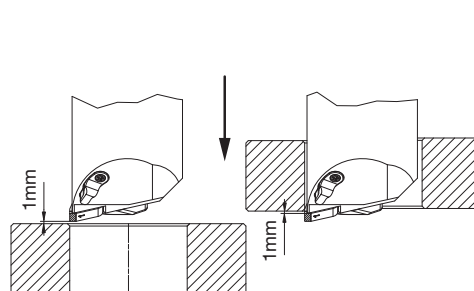
加工位置靠近肩部(内径或外径)时, 需要约3 mm的退刀槽。



轴出口悬伸距离1 mm 轴入口安全距离1 mm



孔入口安全距离1 mm 孔出口悬伸距离1 mm



## 应用范围

### 内径车削

- 推荐通孔应用(盲孔会造成切屑堆积和卡滞)。
- 内径必须大于50 mm。
- 可调整其他接口,以增加车削长度。
- 推荐切削长度小于 $3 \times D$ 。

### 外径车削和端面车削

- 直线外径车削和端面车削。
- 工件大小不限,但工件和夹紧刚性很重要。
- 可调整其他接口,以增加车削长度。

### 锥面、滑轮表面车削

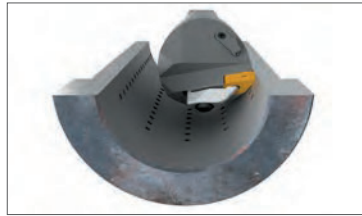
- 可根据用户的要求将刀片主偏角引入系统。

## 内径车削

环形齿轮, HFT-D, BNC200



管, HFT-D, BNC30G



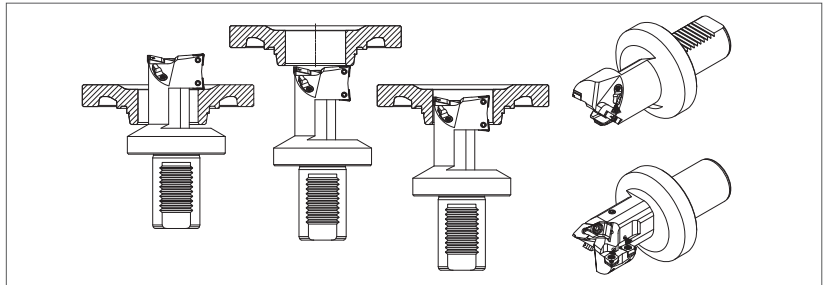
## 内部车削, 外部车削

轴承环, HFT-D, BNC200, BNC30G



## 内部车削, 正面铣削和背面车削

切换轮, HFT-D & ISO, BNC200

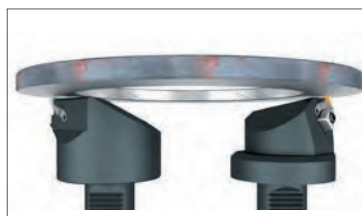


## 外径车削和端面车削

驱动轴, HFT-D, BNC200



保护盘, HFT-D, BNC200



## 锥面、滑轮和表面车削

圆锥滚子, HFT-D, BNC200, BNC30G



圆锥滚子, HFT-D, BNC200, BNC30G



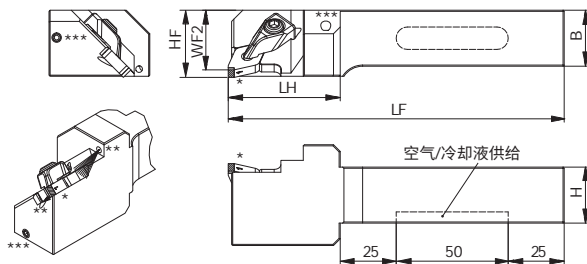
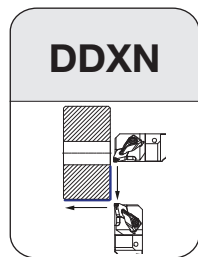
轴承环, HFT-D, BNC200, BNC30G



# 适用于淬火钢 高进给车削(HFT-D)

## HFT DDXN R/L 2525M 1504

外径车削, 端面车削



\* 注意安装位置: 如图所示, 切刃编号必须清晰可见。

\*\* 空气/冷却液出口

\*\*\* 不得拆卸空气/冷却液传输用螺塞。

以上各图表示右手刀。

注意: 肩部需要约3 mm悬伸量(参见第3页)

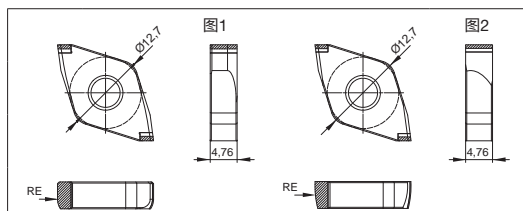
### 刀杆

型号	库存		尺寸(mm)					
	R	L	H	B	LF	WF2	HF	LH
HFT DDXN R/L 2525M 1504	●	●	25	25	150	26.6	30	50

### 夹紧系统用备件

夹紧	弹簧	夹紧螺栓	夹紧扳手			
SCP2 (套)	5		LH040			

### CBN-刀片



S01215: 倒角0,10-0,15x15° + 切刃圆化10-20 μm  
E00200: 切刃圆化10-20 μm

型号	材质		RE (mm)	外径车削	平面铣削	可镗孔	适用刀杆	图
	BNC30G	BNC200						
DNXA 1504 R3 R S01215*	●	●	3	⊙	○	—	HFT DDXN R 2525M 1504	1
DNXA 1504 R3 L S01215**	●	●	3	⊙	○	—	HFT DDXN L 2525M 1504	1
DNXA 1504 R16 R S01215*	●	●	16	○	○	—	HFT DDXN R 2525M 1504	2
DNXA 1504 R16 L S01215**	●	●	16	○	○	—	HFT DDXN L 2525M 1504	2
DNXA 1504 R16 R E00200*		●	16	○	○	—	HFT DDXN R 2525M 1504	2
DNXA 1504 R16 L E00200**		●	16	○	○	—	HFT DDXN L 2525M 1504	2

\* 右手(R)刀片只能用于右手(R)刀。

\*\* 左手(L)刀片只能用于左手(L)刀。

⊙ 首选  
○ 合适  
— 不可

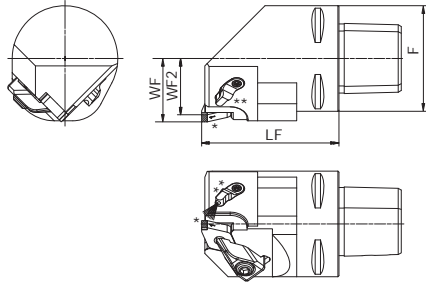
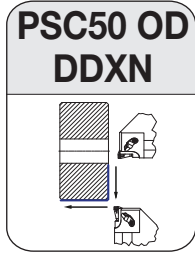
### 型号详情 - 刀杆

HFT	DDXN	R/L	25	25	M	1504
刀杆描述 “高进给车削”	夹紧系统 D: 双重夹紧 D: 刀片形状 X: 刀杆样式 N: 后角=0°	进给方向 R: 右手 L: 左手	刀柄高度(H)	刀柄宽度(B)	刀杆长度	刀片尺寸

# 适用于淬火钢 高进给车削(HFT-D)

## PSC50 HFT OD 30065 DDXN R/L 1504

外径车削和平面铣削



\* 注意安装位置:如图所示,切刃编号必须清晰可见。

\*\* 空气/冷却液出口

以上各图表示右手刀。  
注意:肩部需要约3 mm悬伸量(参见第3页)

### 刀杆

型号	库存		尺寸(mm)				
	R	L	WF	WF2	LF	DCSFMS	
PSC50 HFT OD 30065 DDXN R/L 1504	●	●	30	26.6	65	50	

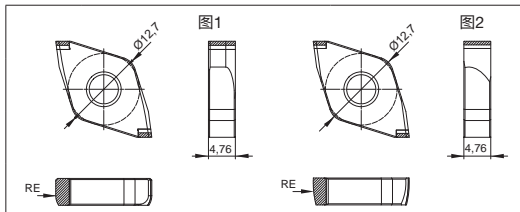
### 夹紧系统用备件

夹紧	弹簧	夹紧螺栓	夹紧扳手		
SCP2 (套)	5 (N·m)		LH040		

### 冷却液供给用备件

对于右手刀杆:	PSC50 HFT OD 30065 DDXN R 1504		对于左手刀杆:	PSC50 HFT OD 30065 DDXN L 1504	
左侧冷却块	螺钉	密封	右侧冷却块	螺钉	密封
CBLHFTSP (套)			CBRHFTSP (套)		

### CBN-刀片



S01215: 倒角0,10-0,15x15° + 切刃圆化10-20 μm  
E00200: 切刃圆化10-20 μm

型号	材质		RE (mm)	外径车削	平面铣削	适用刀杆	图
	BNC30G	BNC200					
DNXA 1504 R3 R S01215*	●	●	3	◎	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN R 1504	1
DNXA 1504 R3 L S01215**	●	●	3	◎	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN L 1504	1
DNXA 1504 R16 R S01215*	●	●	16	○	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R16 L S01215**	●	●	16	○	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 R E00200*		●	16	○	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R16 L E00200**		●	16	○	○	PSC50 HFT OD 30065 DDXN L 1504	2

\* 右手(R)刀片只能用于右手(R)刀杆。  
\*\* 左手(L)刀片只能用于左手(L)刀杆。

◎ 首选  
○ 合适

### 型号详情 - 刀杆

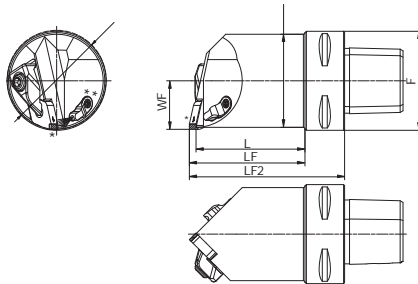
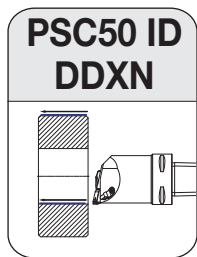
PSC	50	HFT	OD	30	065	DDXN	R/L	1504
多边形刀柄	刀柄直径	刀杆描述 “高进给车削”	外径车削	切刃距离	作用长度	夹紧系统 D: 双重夹紧 D: 刀片形状 X: 刀杆样式 N: 后角=0°	进给方向 R: 右手 L: 左手	刀片尺寸

● = 欧洲库存

# 适用于淬火钢 高进给车削(HFT-D)

## PSC50 HFT ID 25055 DDXN R/L 1504

可进行镗孔、外径车削



\* 注意安装位置:如图示,切刃编号必须清晰可见。

\*\* 空气/冷却液出口

以上各图表示右手刀。

注意:肩部需要约3 mm悬伸量(参见第3页)

### 刀杆

型号	库存		尺寸(mm)						
	R	L	DMIN	DCON	WF	LU	LF	LF2	DCSFMS
PSC50 HFT ID 25055 DDXN R/L 1504	●	●	50	47	24.5	55	58.4	78.4	50

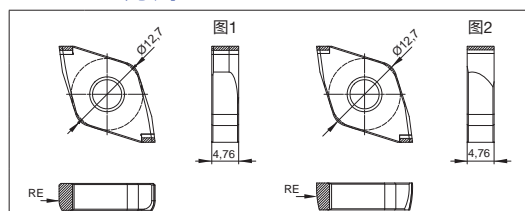
### 夹紧系统用备件

夹紧	弹簧	夹紧螺栓	夹紧扳手
SCP2 (套)	5 (N·m)		LH040

### 冷却液供给用备件

对于左手刀杆:	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	对于右手刀杆:	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504
左侧冷却块	螺钉	密封	右侧冷却块
CBLHFTSP (套)		CBRHFTSP (套)	

### CBN-刀片



S01215: 倒角0,10-0,15x15° + 切刃圆化10-20 μm  
E00200: 切刃圆化10-20 μm

型号	材质		RE (mm)	镗孔	外径车削	适用刀杆	图
	BNC30G	BNC200					
DNXA 1504 R16 R S01215*	●	●	16	⊙	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 L S01215**	●	●	16	⊙	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R16 R E00200*		●	16	○	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 L E00200**		●	16	○	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R3 R E00200*	●	●	3	—	⊙	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	1
DNXA 1504 R3 L E00200**	●	●	3	—	⊙	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	1

\* 右手(R)刀片只能用于左手(L)刀。  
\*\* 左手(L)刀片只能用于右手(R)刀。

⊙ 首选  
○ 合适  
— 不可

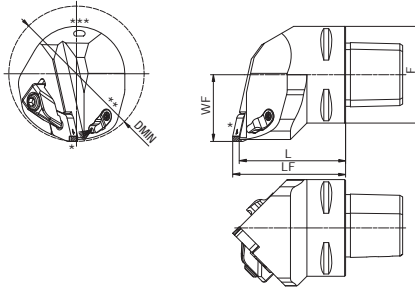
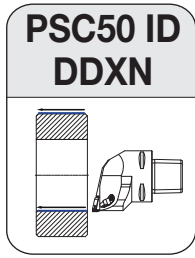
### 型号详情 - 刀杆

PSC	50	HFT	ID	25	055	DDXN	R/L	1504
多边形刀柄	刀柄直径	刀杆描述 “高进给车削”	内径车削	切刃距离	使用长度	夹紧系统 D: 双重夹紧 D: 刀片形状 X: 刀杆样式 N: 后角=0°	进给方向 R: 右手 L: 左手	刀片尺寸

# 适用于淬火钢 高进给车削(HFT-D)

## PSC50 HFT ID 35055 DDXN R/L 1504

可进行镗孔、外径车削



- \* 注意安装位置:如图示,切刃编号必须清晰可见。
- \*\* 空气/冷却液出口
- \*\*\* 不得拆卸空气/冷却液传输用螺塞。

以上各图表示右手刀。  
注意:肩部需要约3 mm悬伸量(参见第3页)

### 刀杆

型号	库存		尺寸(mm)					
	R	L	DMIN		WF	LU	LF	DCSFMS
PSC50 HFT ID 35055 DDXN R/L 1504	●	●	70		34.5	55	58.4	50

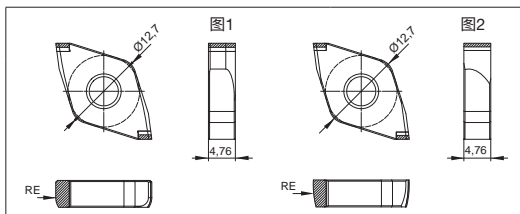
### 夹紧系统用备件

夹紧	弹簧	夹紧螺栓	夹紧扳手			
SCP2 (套)		5 (N·m)	LH040			

### 冷却液供给用备件

对于左手刀杆:	PSC50 HFT ID 35055 DDXN L 1504		对于右手刀杆:	PSC50 HFT ID 35055 DDXN R 1504	
左侧冷却块	螺钉	密封	右侧冷却块	螺钉	密封
CBLHFTSP (套)			CBRHFTSP (套)		

### CBN-刀片



S01215: 倒角0,10-0,15x15° + 切刃圆化10-20 μm  
E00200: 切刃圆化10-20 μm

型号	材质		RE (mm)	镗孔	外径车削	适用刀杆	图
	BNC30G	BNC200					
DNXA 1504 R16 R S01215*	●	●	16	⊙	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 L S01215**	●	●	16	⊙	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R16 R E00200*	●	●	16	○	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	2
DNXA 1504 R16 L E00200**	●	●	16	○	○	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	2
DNXA 1504 R3 R E00200*	●	●	3	—	⊙	PSC50 HFT ID 25055 DDXN L 1504	1
DNXA 1504 R3 L E00200**	●	●	3	—	⊙	PSC50 HFT ID 25055 DDXN R 1504	1

- \* 右手(R)刀片只能用于左手(L)刀。
- \*\* 左手(L)刀片只能用于右手(R)刀。

- ⊙ 首选
- 合适
- 不可

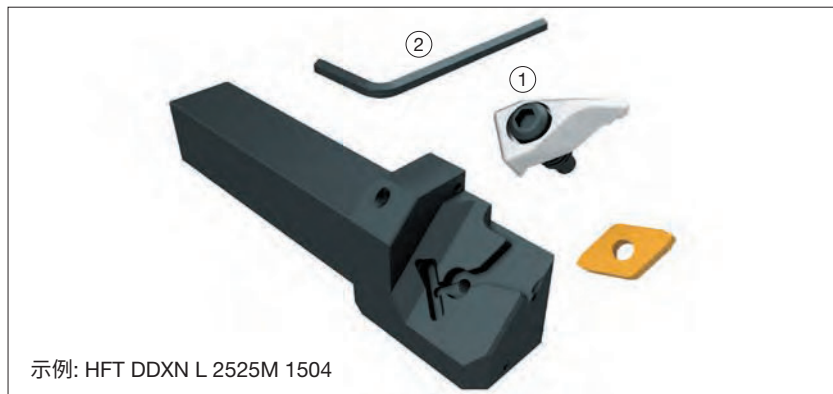
### 型号详情 - 刀杆

PSC	50	HFT	ID	35	055	DDXN	R/L	1504
多边形刀柄	刀柄直径	刀杆描述 “高进给车削”	内径车削	切刃距离	使用长度	夹紧系统 D: 双重夹紧 D: 刀片形状 X: 刀杆样式 N: 后角=0°	进给方向 R: 右手 L: 左手	刀片尺寸

# 适用于淬火钢 高进给车削(HFT-D)

## ■ 技术详情

### HFT-D刀柄用备件



#### 夹紧系统用备件:

- ① SCP2 → 夹紧套件
- ② LH040 → 夹紧扳手

### PSC50 HFT-D刀杆用备件



#### 夹紧系统用备件:

- ① SCP2 → 夹紧套件
- ② LH040 → 夹紧扳手
- ③ TRX10 → 星形扳手

#### 冷却液供给用备件套装:

- CBLHFTSP/ CBRHFTSP → ④ 螺钉
- ⑤ 冷却块
- ⑥ 密封

#### ◆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。

● Please handle with care as this product has sharp edges.

● 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。

● 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

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

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(分机305)

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号衫衫印象1号楼2201室  
电话: 18067036551

### 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: 四川省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: 武汉市硚口区京汉大道688号武汉恒隆广场办公楼1304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

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(分机305)

http://www.sumitool.com(日文) http://www.sumitool.com/en(英文) http://www.sumitool.com/cn(中文)



微信扫一扫



在线样册扫一扫