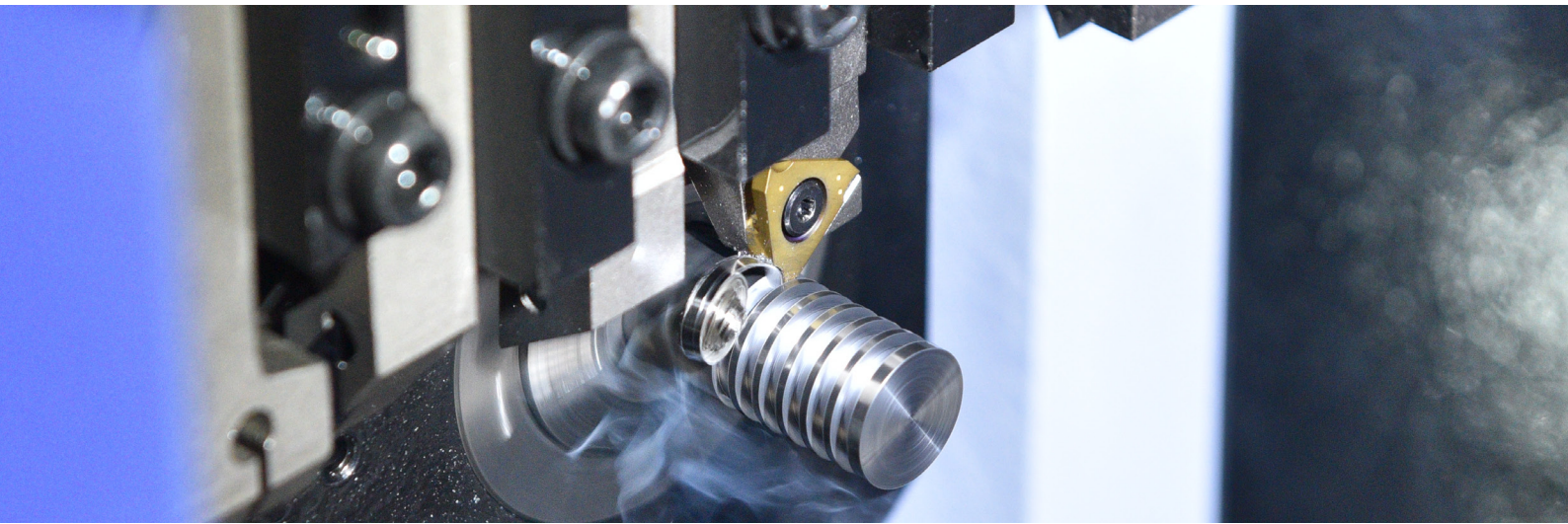


**NEW  
PRODUCT!**


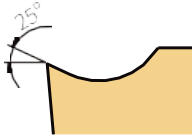
# 自动车床用 切槽加工刀具 ASG 32



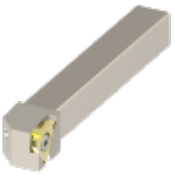



高精度公差宽度， $\pm 0.025\text{mm}$   
搭配 AP301U 牌号  
实现稳定、长寿命、高效加工



### 槽型信息

槽型	刀片	刃口图示	特点	各槽型宽度 (mm)
				外径加工切槽
ASG			<ul style="list-style-type: none"> <li>● 精密级刀片</li> <li>● 三刃设计, 扩展性好</li> <li>● 大前角设计, 锋利型设计, 可获得良好的表面质量</li> </ul>	0.33-2.5

### 刀杆信息

刀杆型号		刀方 (mm)	切深 (mm)	配合刀片 (ASG)	刀片宽度 (mm)	切深 (mm)
ASGHR/L		10	2.5		0.33	0.8
		1			1	
		25			2.5	2.5
S...ASGHL		12	2.5		0.33	0.8
		1			1	
		25.4			2.5	2.5

### 适用范围及切削条件

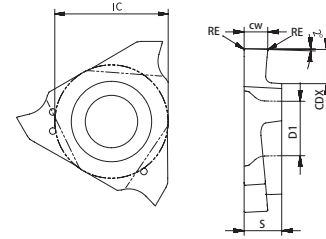
加工材料	钢件					不锈钢				
切削领域	精加工 ←————→ 粗加工					精加工 ←————→ 粗加工				
ISO 分类	P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40
AP301U		AP301U					AP301U			

加工工件材料		硬度	切削速度 (m/min)
P	非合金钢	HB 125-350	80-180
	低合金钢		
	高合金钢 / 工具钢		
M	奥氏体, 淬火	HB 200-300	60-150
	奥氏体 - 铁素体, 双相不锈钢		



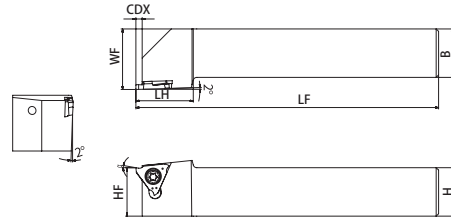
刀片型号

型号	IC	S	D1
ASG 32-	9.525	3.18	4.6

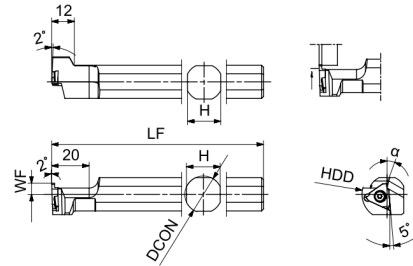
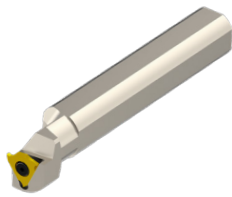


型号		切削参数	尺寸			AP301U
		切槽	CW	RE	CDX	
		进给 f (mm/rev)				
ASG 32R/L	033T08-R005	0.01-0.05	0.33	0.05	0.8	●
	050T12-R005	0.01-0.05	0.50	0.05	1.2	●
	075T20-R010	0.02-0.07	0.75	0.10	2.0	●
	095T20-R010	0.02-0.07	0.95	0.10	2.0	●
	100T20-R010	0.03-0.08	1.00	0.10	2.0	●
	120T20-R010	0.03-0.08	1.20	0.10	2.0	●
	125T20-R010	0.03-0.08	1.25	0.10	2.0	●
	140T20-R010	0.03-0.08	1.40	0.10	2.0	●
	145T20-R010	0.03-0.08	1.45	0.10	2.0	●
	150T20-R010	0.03-0.08	1.50	0.10	2.0	●
	175T20-R010	0.03-0.08	1.75	0.10	2.0	●
	200T25-R010	0.03-0.08	2.00	0.10	2.5	●
250T25-R010	0.03-0.08	2.50	0.10	2.5	●	

### 刀杆型号



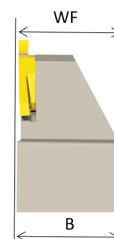
型号		尺寸/mm					零件	
		H	B	LF	LH	CDX	螺钉型号	扳手型号
ASGHR/L	1010JX-32F	10	10	120	18.5	2.5	SP040700	FT-TP08
	1212FX-32F	12	12	85	18.5	2.5		
	1212JX-32F	12	12	120	18.5	2.5		
	1616JX-32F	16	16	120	18.5	2.5		
	2020JX-32F	16	16	120	18.5	2.5		
	1010F-32	10	10	80	18.5	2.5		
	1212H-32	12	12	100	18.5	2.5		
	1616H-32	16	16	100	18.5	2.5		
	2020K-32	20	20	125	20	2.5		
2525M-32	25	25	150	20	2.5			



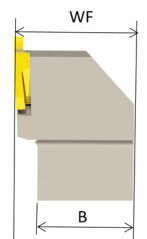
型号		尺寸/mm					零件	
		DCON	LF	WF	HDD	DMIN	螺钉型号	扳手型号
S12F-ASGHL32	12	80	6	11	27	SP040700	FT-TP08	
S14H-ASGHL32	14	100		13				
S15.0H-ASGHL32	15.875			15.875				
S16H-ASGHL32	16	120		17.6				
S19.0JX-ASGHL32	19.05	120		18.6				
S20JX-ASGHL32	20	120		23.6				
S22JX-ASGHL32	22	120		37				
S25JX-ASGHL32	25	120						
S25.0JX-ASGHL32	25.4	120	10	23.6				

### ASGH-32F(无偏头) 与 ASGH-32(有偏头) 应用区别

对于自动车床中刀架几乎挨到卡盘位置的设备, 如果使用有偏头的刀杆时, 则 B 尺寸与 WF 尺寸的差距过大, 可能会导致刀杆与卡盘发生干涉, 需要使用无偏头刀杆。



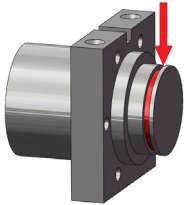
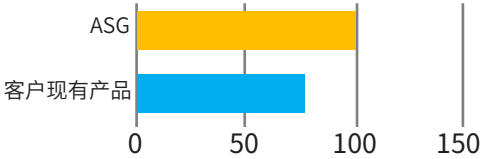
ASGH-32F(无偏头)

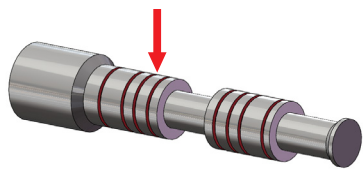
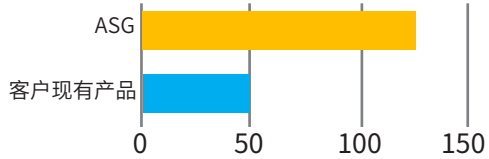


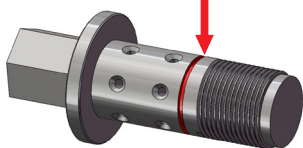
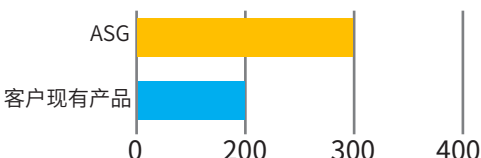
ASGH-32(有偏头)

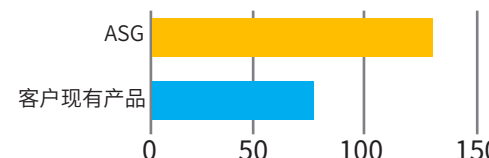


加工案例

刀具型号	ASG 32R150T20-R010 AP301U
加工零件	内座管 
加工材料	SUS316
切削速度	70m/min
进给	0.05mm/rev
切深	0.5mm
冷却	油性
结果	 ASG 加工稳定, 实现刀具寿命增长 <b>+25%</b>

刀具型号	ASG 32R033T08-R005 AP301U
加工零件	阀杆 
加工材料	42CrMn
切削速度	92m/min
进给	0.03mm/rev
切深	0.5mm
冷却	油性
结果	 ASG 加工稳定, 实现刀具寿命增长 <b>+140%</b>

刀具型号	ASG 32R200T25-R010 AP301U
加工零件	螺栓体 
加工材料	35CrMn
切削速度	100m/min
进给	0.05mm/rev
切深	1mm
冷却	油性
结果	 ASG 加工稳定, 实现刀具寿命增长 <b>+17%</b>

刀具型号	ASG 32R150T20-R010 AP301U
加工零件	轴 
加工材料	20CrMnTi
切削速度	113m/min
进给	0.05mm/rev
切深	1.5mm
冷却	油性
结果	 ASG 加工稳定, 实现刀具寿命增长 <b>+47%</b>