

TURNLINE 内、外圆车削用 TAC 车刀杆

TURNINGA

大尺寸刀片用刀杆的扩展版本

双夹紧系统带来更高的转位精度和夹紧刚性



高刚性的“双夹紧”系统实现卓越的可靠性和精度！

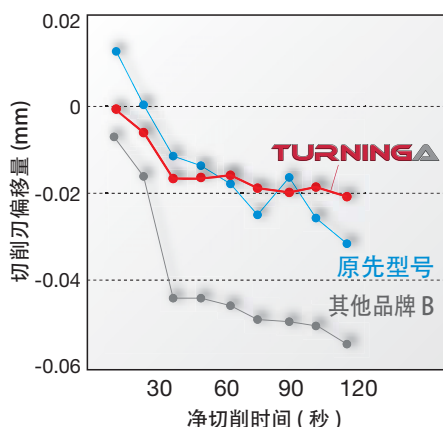
特征

● 简单和强壮的双夹紧系统

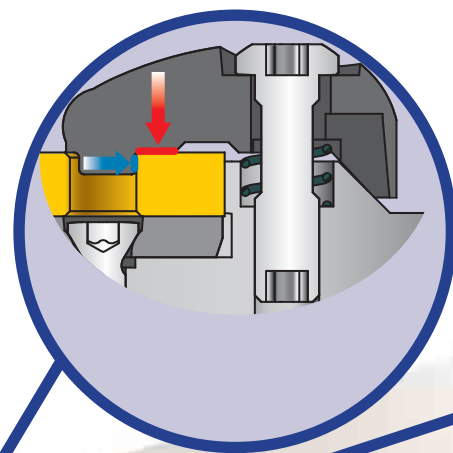
只需一步，就能提供强劲的锁紧力

通过同时下按和拉动，只需一个螺钉和一次操作就能提供双倍夹紧力。
该强劲的夹紧力可牢固固定刀片。

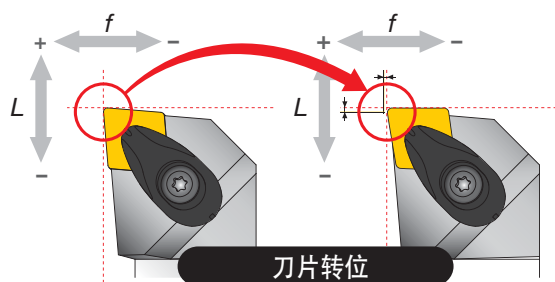
■ 切削刃稳定性比较



刀体 : AVJNR2525M16-A
刀片 : VNMG160408-ZM
工件材料 : 碳钢 (JIS S45C)
加工方式 : 连续
切削速度 : $V_c = 150 \text{ m/min}$
切深 : $a_p = 1.0 \sim 2.0 \text{ mm}$
进给量 : $f = 0.3 \text{ mm/rev}$



更高的转位精度



■ 转位精度

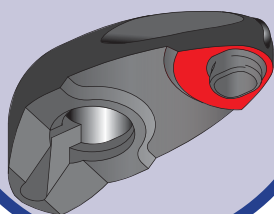
	f 方向 (μm)	L 方向 (μm)
TURNING	0.8	1.4
原先型号	1.1	2.2
其他品牌 A	2.8	7.7
其他品牌 B	3.8	1.5
其他品牌 C	1.0	2.2



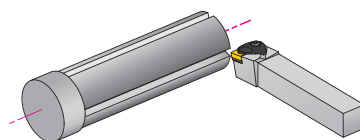
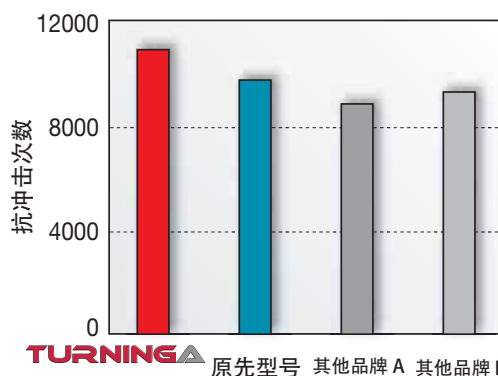
独特的方法提高接合强度

更大的固定面积显著增强夹紧力。更高的强度带来卓越的可靠性并减轻振动。

刀片固定面积约为
其他品牌的 1.5 倍



■ 抗崩刃性比较

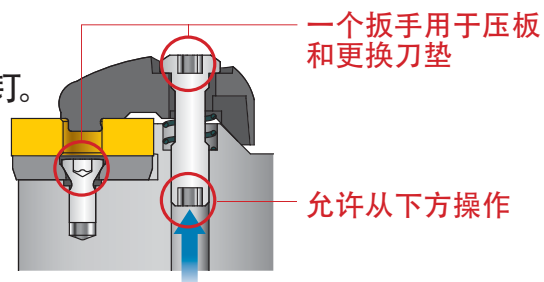


刀体 : ACLNR2525M12-A
刀片 : CNMG120408-TM
材质 : T9115
工件材料 : 碳钢 (JIS S45C)
加工方式 : 断续
切削速度 : $V_c = 200 \text{ m/min}$
切深 : $a_p = 1.0 \sim 2.0 \text{ mm}$
进给量 : $f = 0.3 \text{ mm/rev}$

● 轻松操作和保养

只需一个扳手

只需一个扳手就能拧紧压板螺钉和刀垫固定螺钉。
轻松保养！



标记

部件型号雕刻于刀体上。

外圆车削用刀杆



刀杆型号 .

部件型号
清晰雕刻于刀体上

内圆车削用刀杆



悬伸长度刻度

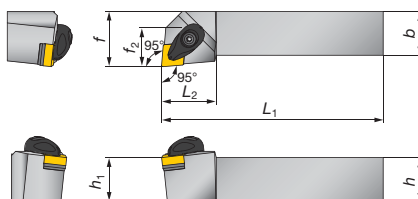
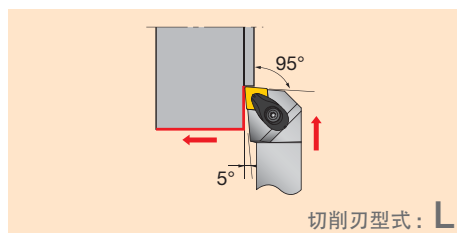
刀杆型号 .

后三位数字表示最小加工孔径。
(例如：-D320 表示 32.0mm)

刀杆

ACLNR/L 外圆和端面车削

A 型 (负前角, 上压式)

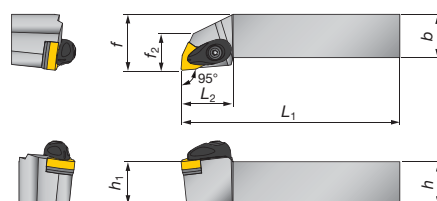
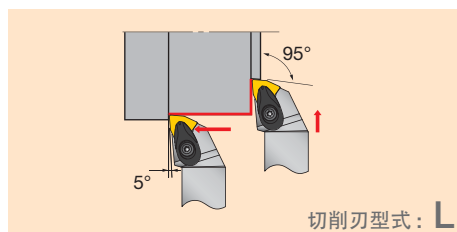


本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r _E	适用刀片
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		
ACLNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	26	20	25	19	0.8	CN□□1204□□
ACLNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21		
ACLNR/L3225P12-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21		
NEW ACLNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	31	25	32	22	1.2	CN□□1606□□
NEW ACLNR/L3225P16-A	●	●	32	25	170	31	32	32	22		
NEW ACLNR/L3232P16-A	●	●	32	32	170	31	32	40	22		
NEW ACLNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN□□1906□□
NEW ACLNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	40	40	50	25		

AWLNR/L 外圆和端面车削

A 型 (负前角, 上压式)

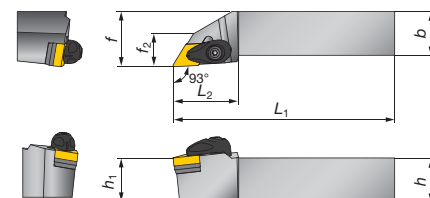
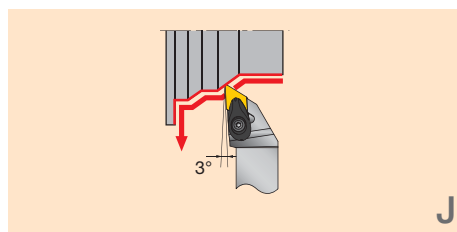


本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r _E	适用刀片
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		
AWLNR/L2020K06-A	●	●	20	20	125	27	20	25	16	0.8	WN□□0604□□
AWLNR/L2525M06-A	●	●	25	25	150	27	25	32	23		
AWLNR/L2020K08-A	●	●	20	20	125	30	20	25	19		
AWLNR/L2525M08-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21	0.8	WN□□0804□□
AWLNR/L3225P08-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21		

ADJNR/L 外圆车削和仿形车削

A 型 (负前角, 上压式)



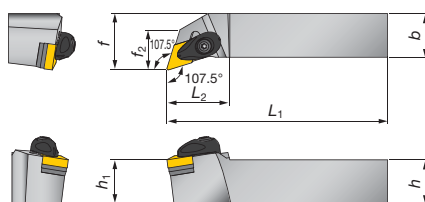
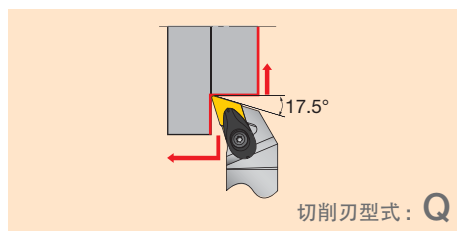
本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r _E	适用刀片
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		
ADJNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1504□□
ADJNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18		
ADJNR/L3225P15-A	●	●	32	25	170	36	32	32	18		
ADJNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1506□□
ADJNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18		

●: 库存型号

ADQN R/L 外圆车削和仿形车削

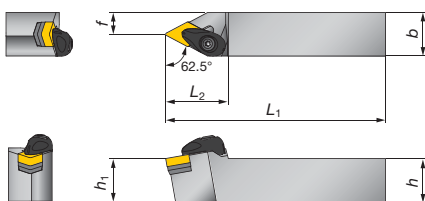
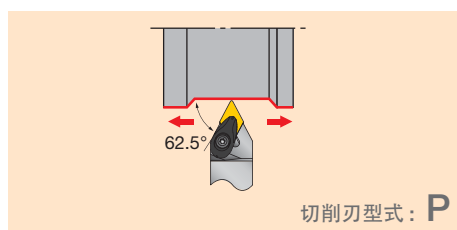
A 型 (负前角, 上压式)



本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r _E	适用刀片
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		
ADQNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN□□1504□□
ADQNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23		
ADQNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN□□1506□□
ADQNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23		

ADPN N 外圆车削和仿形车削

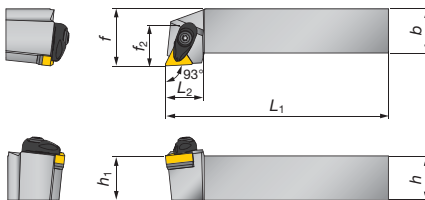
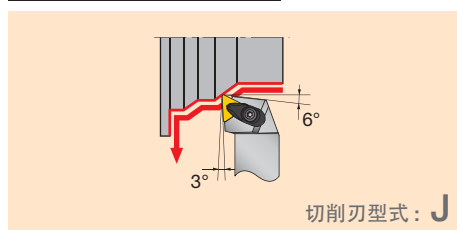


本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r _E	适用刀片
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		
ADPNN2020K15-A	●		20	20	125	36	20	7.5	-	0.8	DN□□1504□□
ADPNN2525M15-A	●		25	25	150	36	25	12.5	-		

ATJN R/L

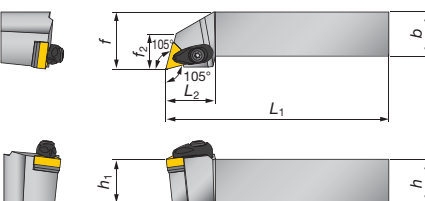
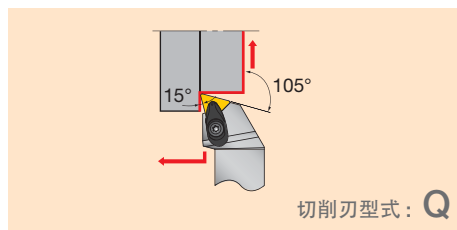
A 型 (负前角, 上压式)



本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r _E	适用刀片
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		
ATJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	23	0.8	TN□□1604□□
ATJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25		

ATQN R/L 外圆车削和仿形车削



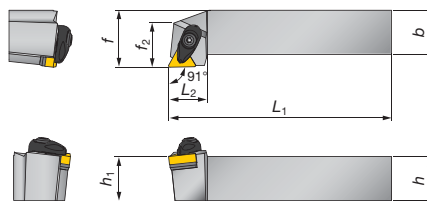
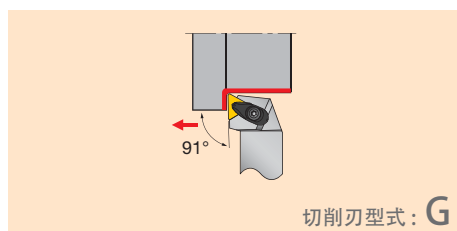
本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r _E	适用刀片
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		
ATQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	28	20	25	18	0.8	TN□□1604□□
ATQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20		

●: 库存型号

ATGN R/L 外圆车削

A 型 (负前角, 上压式)

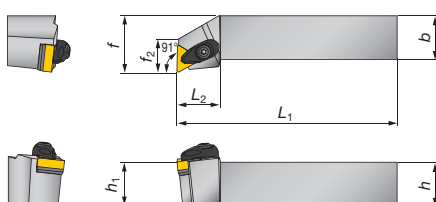
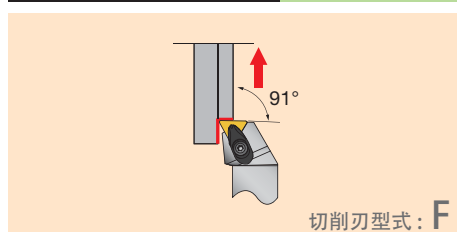


本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_{ϵ}	适用刀片
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
ATGNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	22	0.8	TN□□1604□□
ATGNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25	0.8	TN□□2204□□
ATGNR/L2525M22-A	●	●	25	25	150	26	25	32	26	0.8	TN□□2204□□

ATFN R/L 端面车削

A 型 (负前角, 上压式)

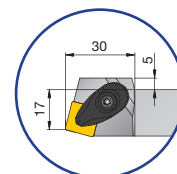
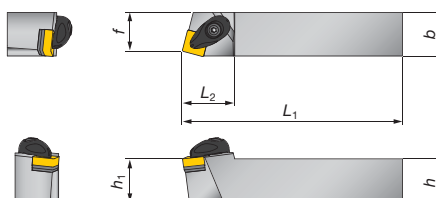
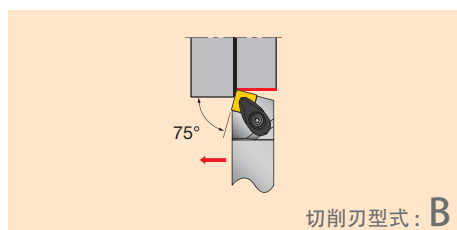


本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_{ϵ}	适用刀片
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
ATFNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	25	20	25	18	0.8	TN□□1604□□
ATFNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	25	25	32	19	0.8	TN□□2204□□
ATFNR/L2525M22-A	●	●	25	25	150	29	25	32	23	0.8	TN□□2204□□

ASBN R/L 外圆车削

A 型 (负前角, 上压式)



2020 型放大图
本图所示为右 (R) 刀

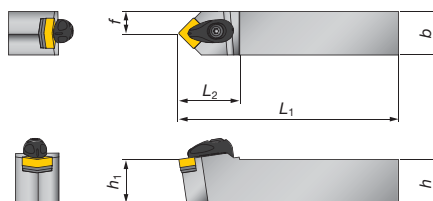
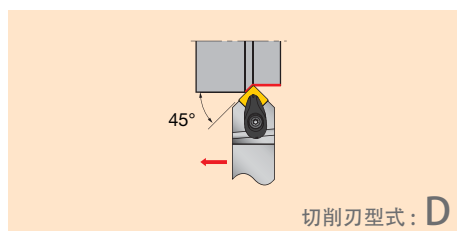
刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_{ϵ}	适用刀片
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
ASBNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	17	-	0.8	SN□□1204□□
ASBNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	22	-	0.8	SN□□1506□□
NEW ASBNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	42.5	25	22	-	1.2	SN□□1506□□
NEW ASBNR/L3232P15-A	●	●	32	32	170	42.5	32	27	-	1.2	SN□□1906□□
NEW ASBNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	47.5	32	27	-	1.2	SN□□1906□□
NEW ASBNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	47.5	40	35	-	1.2	SN□□1906□□

●: 库存型号

ASDN N

外圆倒角

A 型 (负前角, 上压式)



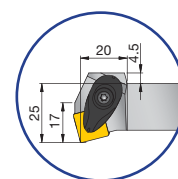
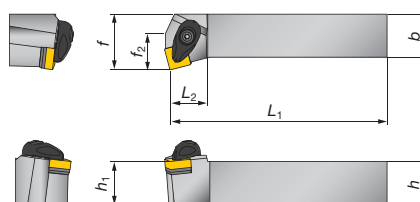
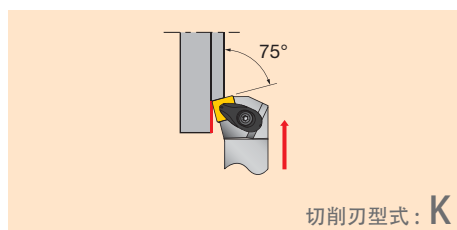
本所示右 (R) 刀

刀杆型号	库存	尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_E	适用刀片
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
ASDNN2020K12-A	●	20	20	125	35	20	10	-	0.8	SN□□1204□□
ASDNN2525M12-A	●	25	25	150	35	25	12.5	-		

ASKN R/L

端面车削

A 型 (负前角, 上压式)



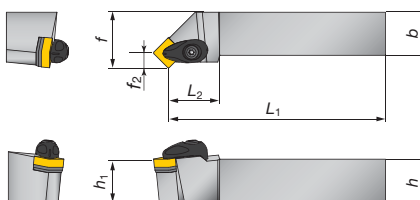
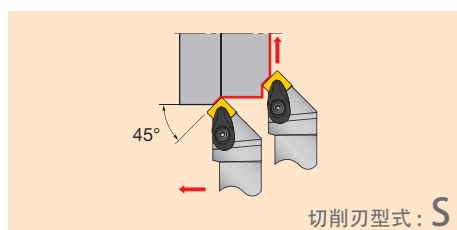
2020 型放大图
本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_E	适用刀片
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
ASKNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	20	20	25	17	0.8	SN□□1204□□
ASKNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	22	25	32	21		

ASSN R/L

外圆倒角

A 型 (负前角, 上压式)



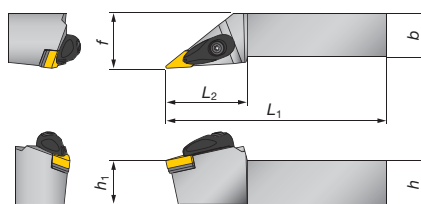
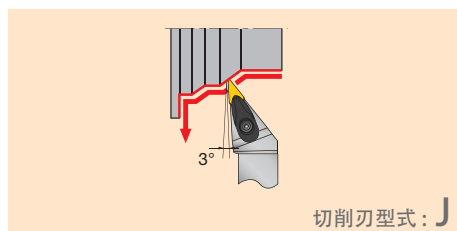
本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_E	适用刀片
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
ASSNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□
ASSNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32			
NEW ASSNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	25	25	32	10.3	1.2	SN□□1506□□
NEW ASSNR/L3232P15-A	●	●	32	32	170	25	32	40			
NEW ASSNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	27.5	32	40	12.5	1.2	SN□□1906□□
NEW ASSNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	27.5	40	50			

●: 库存型号

AVJN R/L 外圆车削和仿形车削

A 型 (负前角, 上压式)

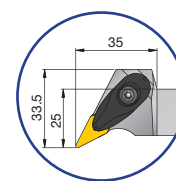
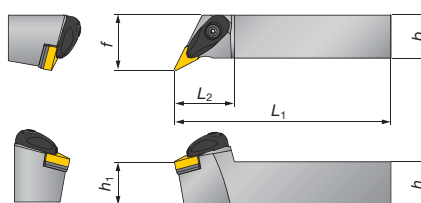
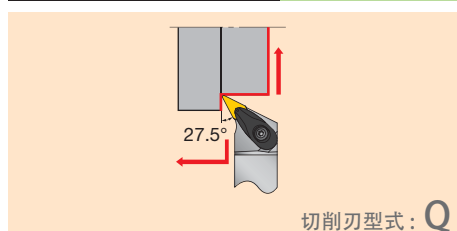


本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_E	适用刀片
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
AVJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	43	20	25	-	0.8	VN□□1604□□
AVJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	46	25	32	-		YN□□1604□□

AVQN R/L 外圆车削和仿形车削

A 型 (负前角, 上压式)



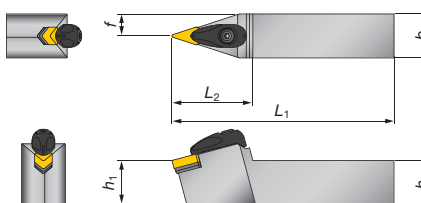
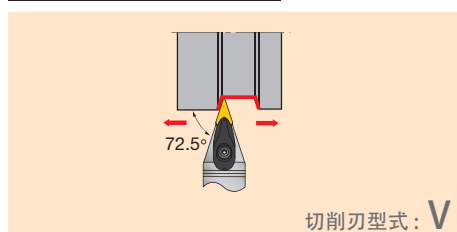
2020 型放大图

本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_E	适用刀片
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
AVQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	35	20	25	-	0.8	VN□□1604□□
AVQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	35	25	32	-		YN□□1604□□

AVVN N 外圆车削和仿形车削

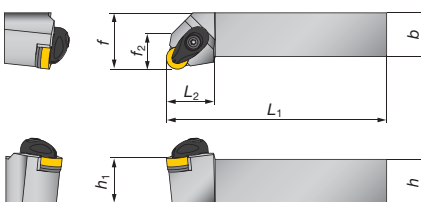
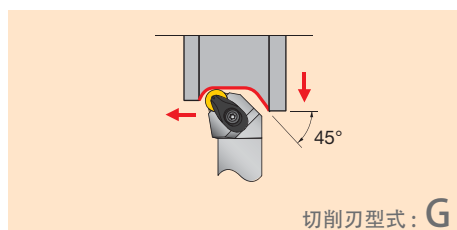
A 型 (负前角, 上压式)



刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_E	适用刀片
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
AVVNN2020K16-A	●		20	20	125	46	20	10	-	0.8	VN□□1604□□
AVVNN2525M16-A	●		25	25	150	46	25	12.5	-		YN□□1604□□

ARGN R/L 外圆仿形车削

A 型 (负前角, 上压式)

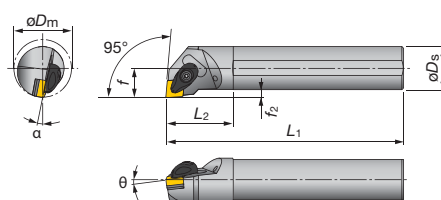
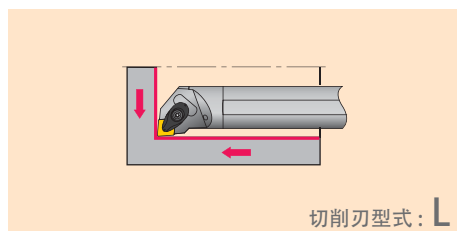


本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_E	适用刀片
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
ARGNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20	6.35	RN□□120400

●: 库存型号

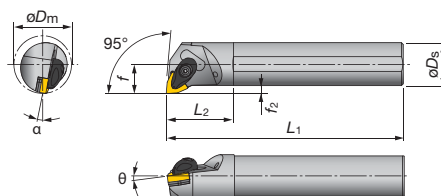
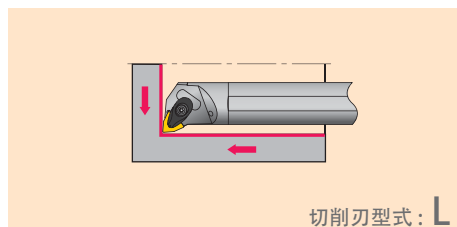
A□□□-ACLN R/L 内孔和内孔端面车削 A 型（负前角，上压式）



本图所示为右（R）刀

刀杆型号 .	库存		最小加工孔径 $\varnothing D_m$	尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_{ϵ}	适用刀片	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	α			θ
A25R-ACLN R/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	CN□□1204□□
A32S-ACLN R/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°			
A40T-ACLN R/L12-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°			
A50U-ACLN R/L12-D630	●		63	50	35	350	65	47	10	-7°			

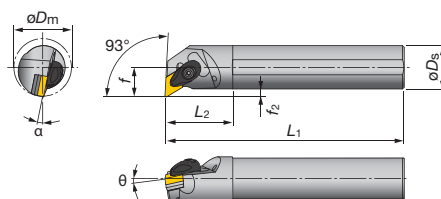
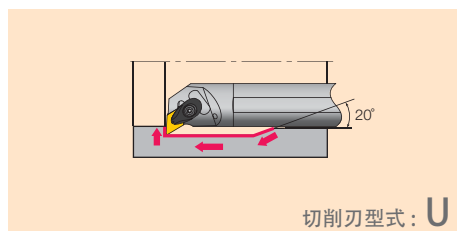
A□□□-AWLN R/L 内孔和内孔端面车削 A 型（负前角，上压式）



本图所示为右（R）刀

刀杆型号 .	库存		最小加工孔径 $\varnothing D_m$	尺寸 (mm)							标准刀尖半径 r_ϵ	适用刀片	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	α			θ
A25R-AWLNR/L06-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	WN□□0604□□
A32S-AWLNR/L06-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°			
A25R-AWLNR/L08-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	WN□□0804□□
A32S-AWLNR/L08-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°			
A40T-AWLNR/L08-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°			
A50U-AWLNR/L08-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-7°			

A□□□-ADUN R/L 内孔和内孔仿形车削 A 型（负前角，上压式）



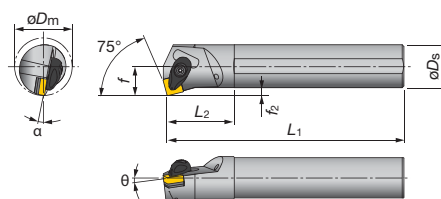
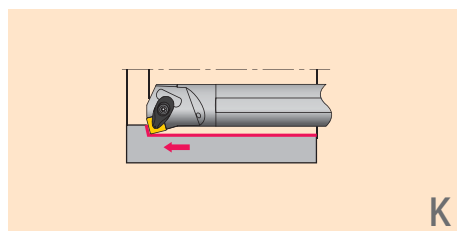
本图所示为右（R）刀

刀杆型号 .	库存		最小加工孔径 ϕD_m	尺寸 (mm)							标准刀尖半径 $r\epsilon$	适用刀片	
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	α			θ
A25R-ADUNR/L15-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	DN□□1504□□
A32S-ADUNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11°			
A40T-ADUNR/L15-D500	●		50	40	27	300	55	37	7	-8°			
A50U-ADUNR/L15-D630	●		63	50	35	350	65	47	10	-7°			
A25R-ADUNR/L1506-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	DN□□1506□□
A32S-ADUNR/L1506-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-11°			

●：库存型号

A□□□-ASKN R/L 内孔车削

A 型 (负前角, 上压式)

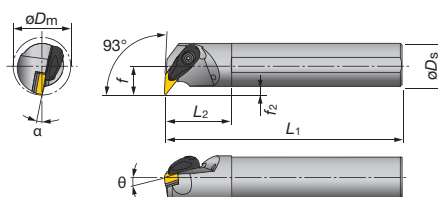
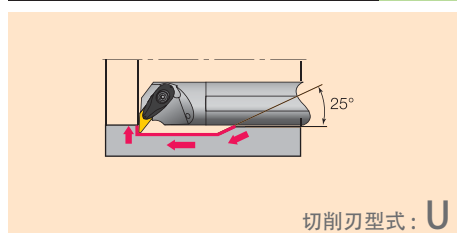


本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号 .	库存		最小加工孔径 ϕD_m	尺寸 (mm)							标准刀尖 半径 r_{ϵ}	适用刀片	
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	α			θ
A25R-ASKNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	SN□□1204□□
A32S-ASKNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°			

A□□□-AVUN R/L 内孔仿形车削

A 型 (负前角, 上压式)

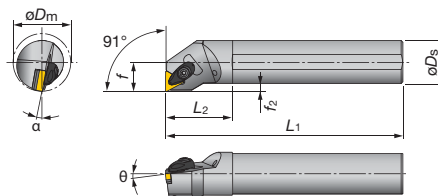
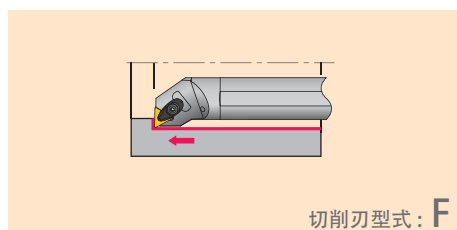


本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号 .	库存		最小加工孔径 ϕD_m	尺寸 (mm)							标准刀尖半径 $r\epsilon$	适用刀片	
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	α			θ
A32S-AVUNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°	-6°	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□
A40T-AVUNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	-8°			

A□□□-ATFN R/L 内孔台阶车削

A 型 (负前角, 上压式)



本图所示为右 (R) 刀

刀杆型号 .	库存		最小加工孔径 ϕD_m	尺寸 (mm)							标准刀尖半径 $r\epsilon$	适用刀片	
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	α			θ
A25R-ATFNR/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-13°	-6°	0.8	TN□□1604□□
A32S-ATFNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-10°			

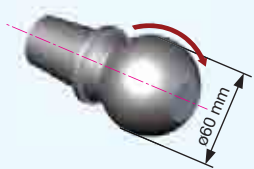
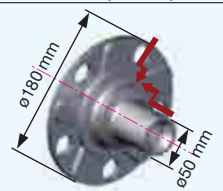
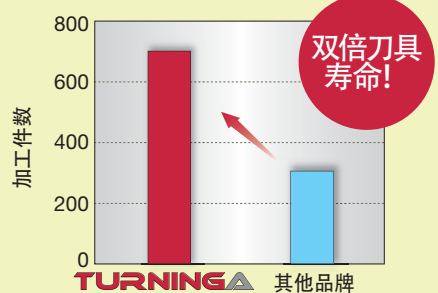
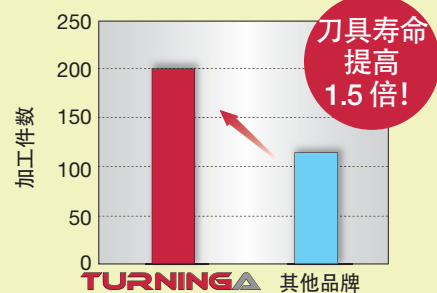
●: 库存型号

配件

刀杆型号 .	适用刀片	压板	压板螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	刀垫固定螺钉	刀垫固定螺钉	建议压紧扭矩 (N·m)									
																		
ACLNR/L (内圆, 外圆车削用)	CN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	4.0									
	CN□□1606□□	ACP5S		BP-8.8		ASC533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4									
	CN□□1906□□	ACP6S				ASC634												
ADJNR/L	DN□□1504□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F	4.0									
ADPNN																		
ADQNR/L																		
ADUNR/L (内圆车削用)																		
ADJNR/L	DN□□1506□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F	4.0									
ADQNR/L																		
ADUNR/L (内圆车削用)																		
ATGNR/L	TN□□2204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F	4.0									
ATFNR/L																		
ATJNR/L																		
ATGNR/L																		
ATFNR/L (内圆, 外圆车削用)																		
ATQNR/L	TN□□1604□□	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F	3.0									
ASBNR/L																		
ASBNR/L										SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ASBNR/L										SN□□1506□□	ACP5S		BP-8.8		ASS533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4
ASBNR/L										SN□□1906□□	ACP6S				ASS634			
ASDNN										SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ASSNR/L	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0									
	SN□□1506□□	ACP5S		BP-8.8		ASS533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4									
	SN□□1906□□	ACP6S				ASS634												
ASKNR/L (内圆, 外圆车削用)	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0									
AVJNR/L	VN□□1604□□ YN□□1604□□	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F	3.0									
AVVNN																		
AVQNR/L																		
AVUNR/L (内圆车削用)																		
AWLNR/L (内圆, 外圆车削用)	WN□□0604□□	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	3.0									
AWLNR/L (内圆, 外圆车削用)	WN□□0804□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	4.0									
ARGNR/L	RN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F	4.0									

注: 原先的 A 型刀杆用部件不再适用于新的 “TURNING” 刀杆。

加工案例

工件类型		连接件（汽车零件）	轮毂轴承（汽车零件）
刀体		AVVNN2525M16-A	ACLNR2525M12-A
刀片		VNMG160404-ZF	CNMG120412-TM
材质		GT730	T9125
被加工材料		合金钢 (SCr420)	碳钢 (S53C)
			
切削参数	切削速度 : Vc (m/min)	100 ~ 250	150 ~ 200
	进给量 : f (mm/rev)	0.12	0.25 ~ 0.30
	切深 : ap (mm)	0.5	2.0
	加工方式	外圆仿形车削（连续）	端面 and 仿形车削（连续和断续）
	冷却液	水溶性	水溶性
结论			
		高夹紧强度提高加工精度并使刀具寿命翻倍。	高夹紧强度显著减少刀片突然破损。刀具寿命提高 1.5 倍

总公司 泰珂洛超硬工具（上海）有限公司
 ADD: 上海市闸北区江场三路88号401室
 TEL: 021-36321879 36321880
 FAX: 021-36321918

天津分公司
 ADD: 天津市河西区解放南路256号泰达大厦10M
 TEL: 022-23201355 23201356
 FAX: 022-23201354

广州分公司
 ADD: 广州市天河区天河路242号丰兴广场B幢1013房
 TEL: 020-38395085 38395116
 FAX: 020-38395106

大连分公司
 ADD: 大连经济技术开发区铁山中路62号
 TEL: 0411-87936257
 FAX: 0411-87936210



泰珂洛超硬工具（上海）有限公司

地址: 中国上海市闸北区江场三路88号401室
 电话: 021-36321879 36321880
 传真: 021-36321918
 邮编: 200436



ISO 9001 認証取得
 登録番号 QC00J0056
 株式会社タンガロイ
 登録事業所 (*)
 登録日 1996.10.18

ISO 14001 認証取得
 登録番号 EC97J1123
 株式会社タンガロイ
 国内組織及び海外製造組織
 登録日 1997.11.26

产品问询处