

THE NEW VALUE FRONTIER

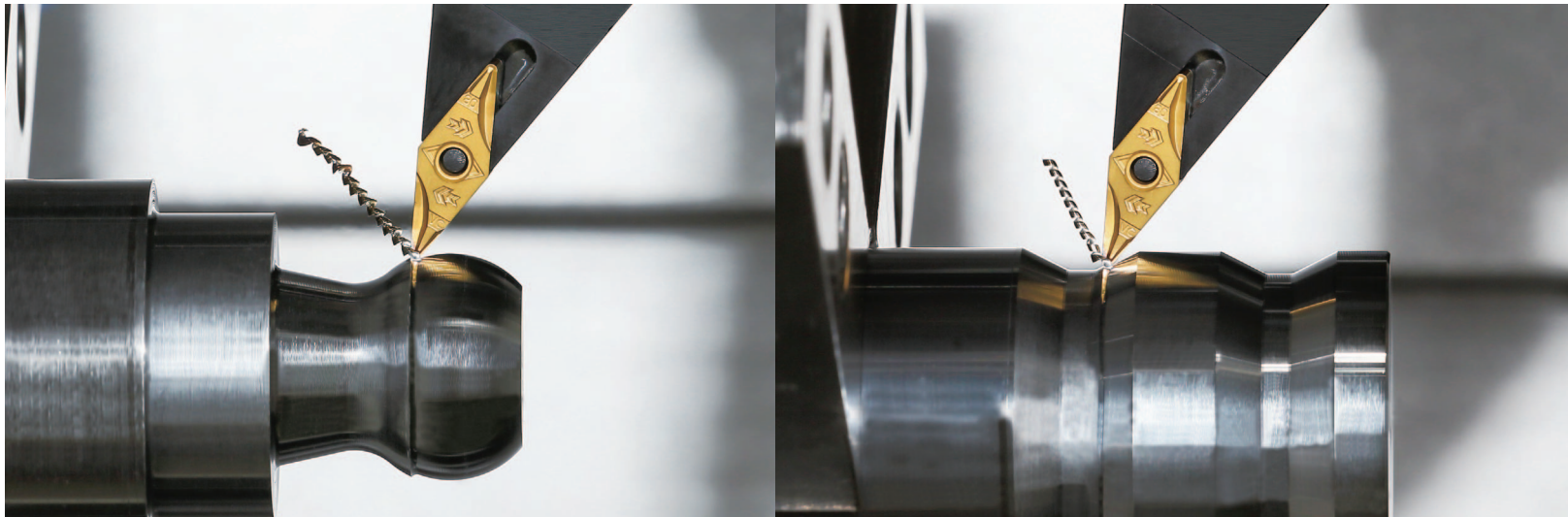
京瓷 创造新价值



仿形加工 | VC断屑槽

仿形加工

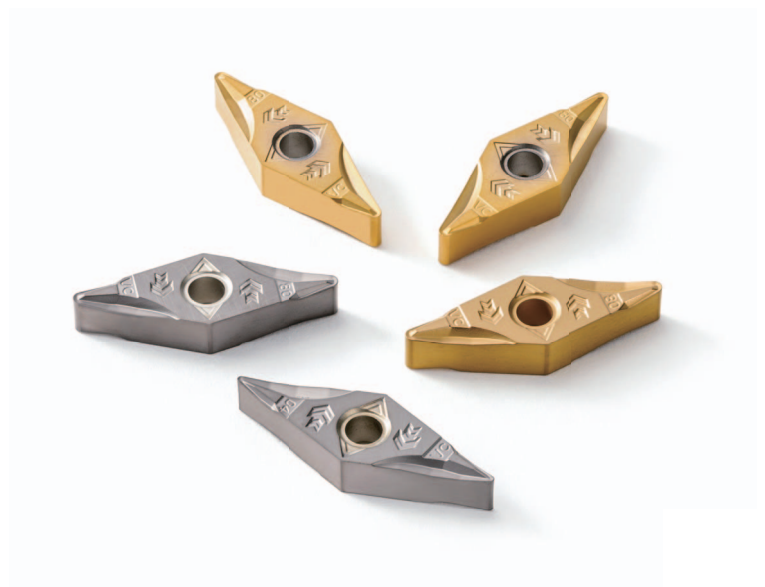
VC断屑槽



在各种形状的仿形加工中发挥高生产效率

广泛的切深领域实现良好的切屑处理

高强度刀尖设计



仿形加工

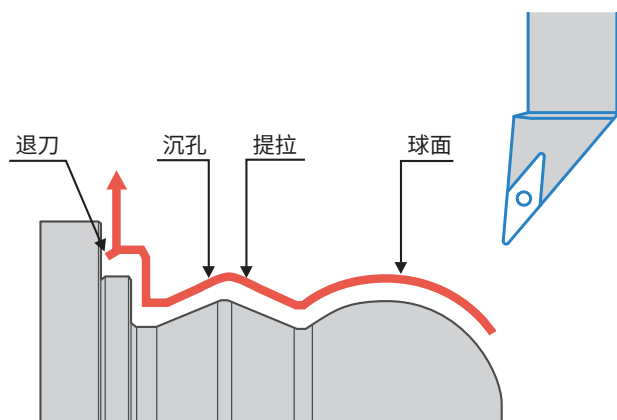
VC断屑槽

在各种形状的仿形加工中发挥高生产效率

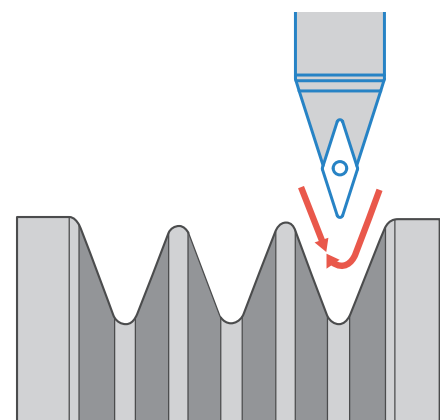
1 广泛的切深领域实现良好的切屑处理

切屑处理困难的仿形加工或槽加工中实现高稳定性

仿形加工



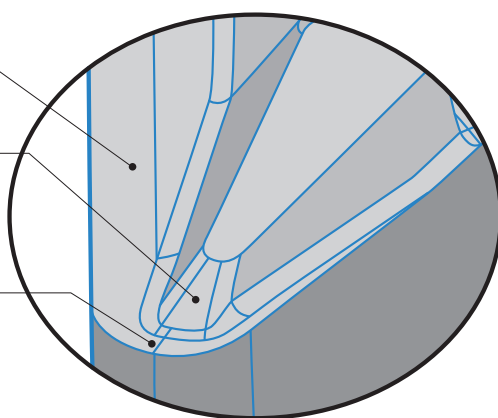
V槽加工



带方向规格保证大空间
切深大的加工上也可实现稳定的切屑处理

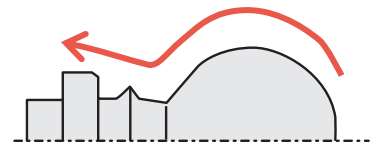
主凸点
低切深、小进给时也可实现稳定的切屑处理

实现稳定加工的刀尖形状
从刀尖角R(re)到主切刃以一定的断屑槽前角保证稳定的刀尖强度、切屑处理实现



本图显示为左手方向

VC 断屑槽即使在切深变大的范围也可以细碎切断切屑
解决工件以及工具的缠绕问题

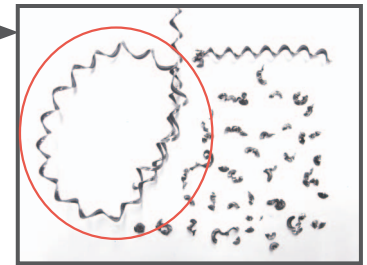


切屑处理性能(球头销钉加工)(本公司比较)

| | | | | | | |
|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ap (mm) | 2.0 | 1.5 | 1.0 | 0.7 | 0.5 | 0.2 |
| VC断屑槽 (左手方向) | | | | | | |
| 其他公司产品A | | | | | | |



VC断屑槽

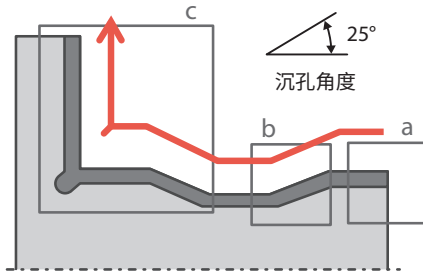


其他公司产品A

切削条件：Vc = 250 ~ 300 m/min (n = 2,500 min⁻¹), f = 0.2 mm/rev, Wet
VNMG160408型 被削材：SCM415

VC 断屑槽在直线(a)、沉孔(b)、提拉(c)上都能实现良好的切屑处理

切屑处理性能(仿形、退刀加工)(本公司比较)

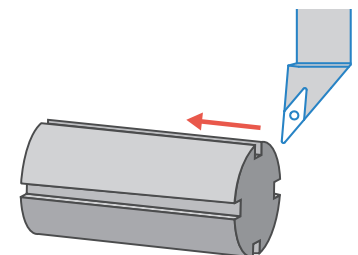
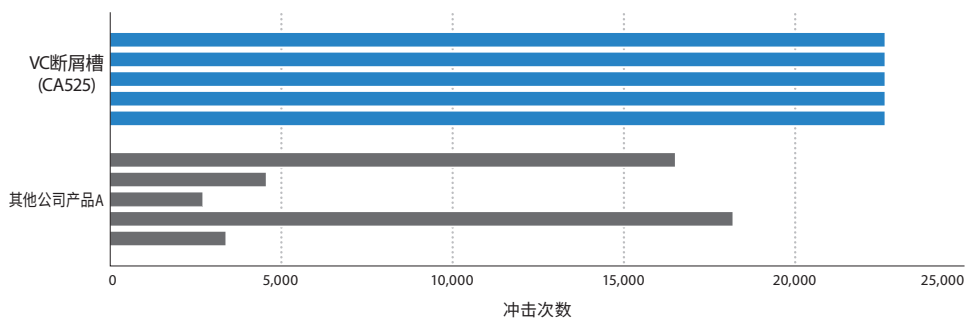


| | 直线(a) | 沉孔(b) | 提拉(c) |
|-----------------|-------|-------|-------|
| VC断屑槽 (左手方向) | | | |
| 其他公司产品A | | | |

切削条件：Vc = 200~300 m/min (n = 2,500 min⁻¹), ap = 1.0 mm, f = 0.2 mm/rev, Wet
VNMG160408型 被削材：SCM415


2 高强度刀尖设计

抗崩损性能比较(本公司比较)



切削条件：Vc = 200 m/min, ap = 0.5 mm
f = 0.25 mm/rev, 断续加工, Wet
VNMG160408型
被削材：SCM440(5 mm宽幅 带4个槽)

标准库存型号

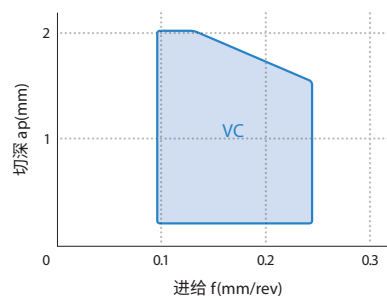
| 形状 显示为右手方向(R) | 型号 | 尺寸(mm) | | | | 金属陶瓷 | | MEGACOAT NANO 金属陶瓷 | | CVD 涂层 | | | | |
|---|-------------------------------|----------|------|------|-------------|-------|-------|-----------------------|-------|--------|-------|-------|-------|---|
| | | 内接 圆径 | 厚度 | 孔径 | 刀尖角 R(°) | TN610 | TN620 | PV710 | PV720 | CA510 | CA515 | CA525 | CA530 | |
|  精加工~半精加工 | VNMG160404 R _L -VC | 9.525 | 4.76 | 3.81 | 0.4 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| | VNMG160408 R _L -VC | | | | 0.8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| | VNMG160412 R _L -VC | | | | 1.2 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |

● : 标准库存

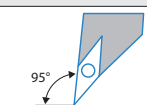
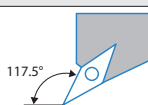
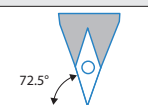
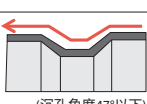
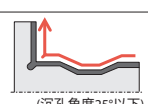
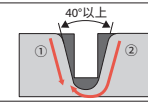
切削条件表

| 被削材 | 刀片材质 | 下限-推荐-上限 | | |
|---------|-----------------|-----------------|-----------------|--------------------|
| | | 切削速度 Vc (m/min) | 切深 ap (mm) | 进给 ap (mm) |
| 碳素钢、合金钢 | TN610 | 130 - 230 - 340 | 0.3 - 1.0 - 2.0 | 0.08 - 0.18 - 0.25 |
| | TN620 | 100 - 200 - 300 | | |
| | PV710 | 140 - 280 - 380 | | |
| | PV720 | 130 - 250 - 340 | | |
| | CA510 | 180 - 260 - 340 | | |
| | CA515 | 150 - 240 - 320 | | |
| | CA525 | 140 - 220 - 300 | | |
| CA530 | 120 - 180 - 250 | | | |

断屑槽适用范围



加工形态与推荐刀杆的选择

| | D(P)VLN 型刀杆 | D(P)VPN 型刀杆 | D(P)VVNN 型刀杆 |
|--------|--|--|--|
| 球头销钉加工 |  |  |  可提拉加工 (提拉加工切深为0.5mm以下) |
| 仿形加工 |  (沉孔角度47°以下) |  (沉孔角度25°以下) | |
| V槽加工 | | |  40°以上 |

刀杆正面安装 刀片显示为左手方向规格

各种APP应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载 APP 应用



扫一扫
京瓷切削工具
微信公众平台



iPhone版



iPad版



Android版

还可在京瓷网站获取最新信息。 <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL: 021-3660-7711 FAX: 021-5638-6200
<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>