

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值



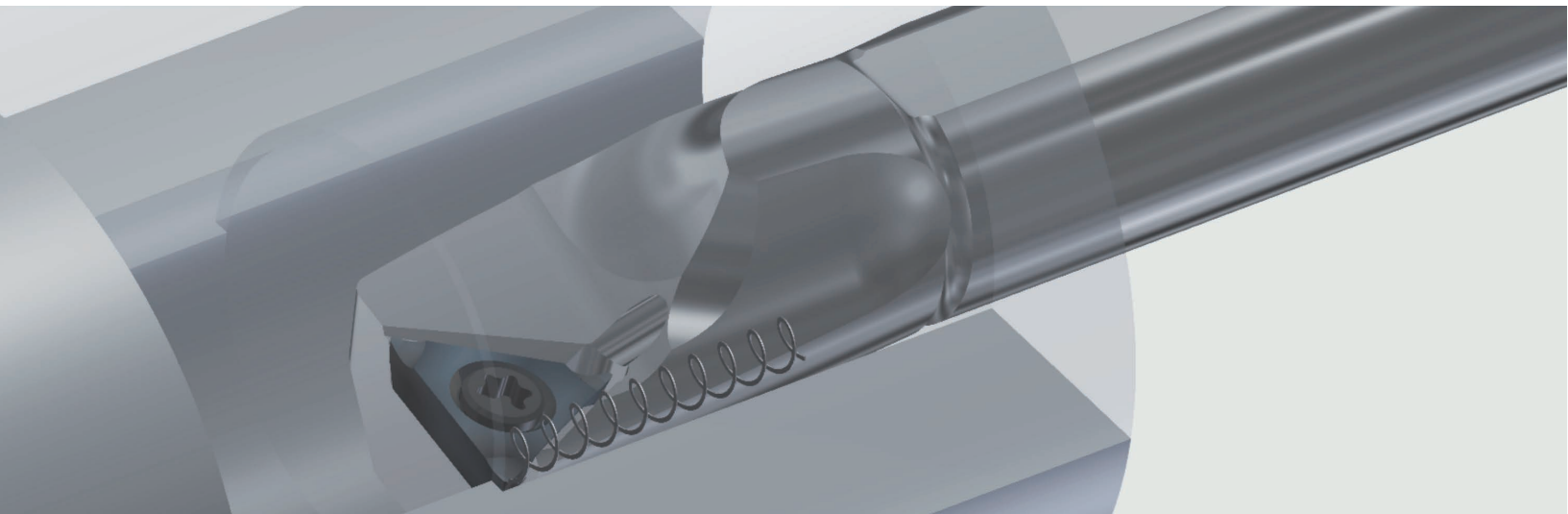
内径加工用
研磨断屑槽

P断屑槽

内径加工用 研磨断屑槽

P断屑槽

NEW



使切屑向孔口方向稳定排出

可控制排屑方向的特殊形状研磨断屑槽

通过与达耐美刀杆的组合,可改善内径加工问题

P断屑槽为右手刀杆安装右手刀片

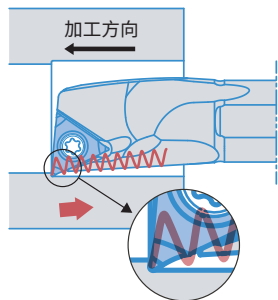
※WBET型为右手刀杆安装左手刀片



Point 特殊槽形确保切屑向孔口方向流畅排出

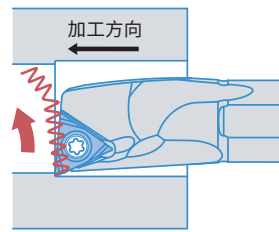
切屑排出方向 (示意图)

P 断屑槽



向孔口方向流畅排屑

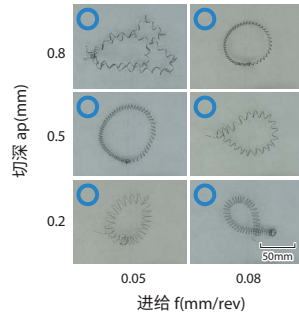
以往研磨断屑槽



容易向加工方向排屑, 造成挤屑

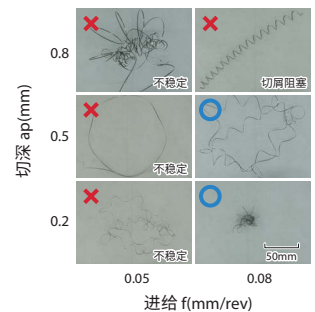
切屑处理对比 (本公司对比)

P 断屑槽



稳定的切屑处理性能

其他公司产品A(研磨断屑槽)



不稳定的切屑, 提高切屑条件时, 发生挤屑

标准库存型号

切削条件: $V_c=100\text{m/min}$, Wet 被削材: SUS304
使用刀片: TP□□型

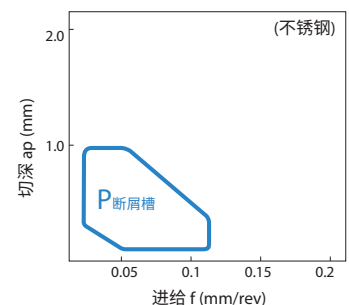
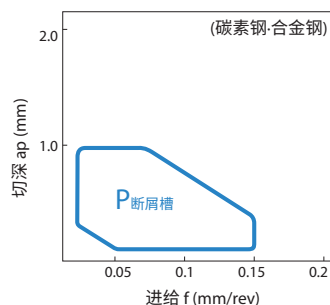
形状	型号	尺寸 (mm)				后角	MEGACOAT NANO	
		内接圆直径	厚度	孔径	刀尖角 R (re)		PR1425	PR1535
右手 (R)	CCET 09T301M R/L -P	9.525	3.97	$\phi 4.4$	< 0.1	7°	●	●
	CCET 09T302M R/L -P				< 0.2		●	●
	CCET 09T304M R/L -P				< 0.4		●	●
右手 (R)	TPEH 080201M R/L -P	4.76	2.38	$\phi 2.3$	< 0.1	11°	●	●
	TPEH 080202M R/L -P				< 0.2		●	●
	TPEH 080204M R/L -P				< 0.4		●	●
	TPEH 090201M R/L -P	5.56	2.38	$\phi 3.2$	< 0.1	11°	●	●
	TPEH 090202M R/L -P				< 0.2		●	●
	TPEH 090204M R/L -P				< 0.4		●	●
左手 (L)	※WBET 080201M L/R -P	4.76	2.38	$\phi 2.3$	< 0.1	5°	●	●
	※WBET 080202M L/R -P				< 0.2		●	●
	※WBET 080204M L/R -P				< 0.4		●	●

右手刀杆上请使用右手刀片。
※WBET型请在右手刀杆上安装左手刀片。

· P断屑槽的刀尖角R(re)为负公差。

推荐切削条件

切削条件	推荐材质	下限 - 推荐 - 上限
		切削速度 V_c (m/min)
碳素钢·合金钢	PR1425	60 - 120 - 200
不锈钢	PR1535	60 - 100 - 180



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



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>

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

CP430 CAT/14T1803GPI