

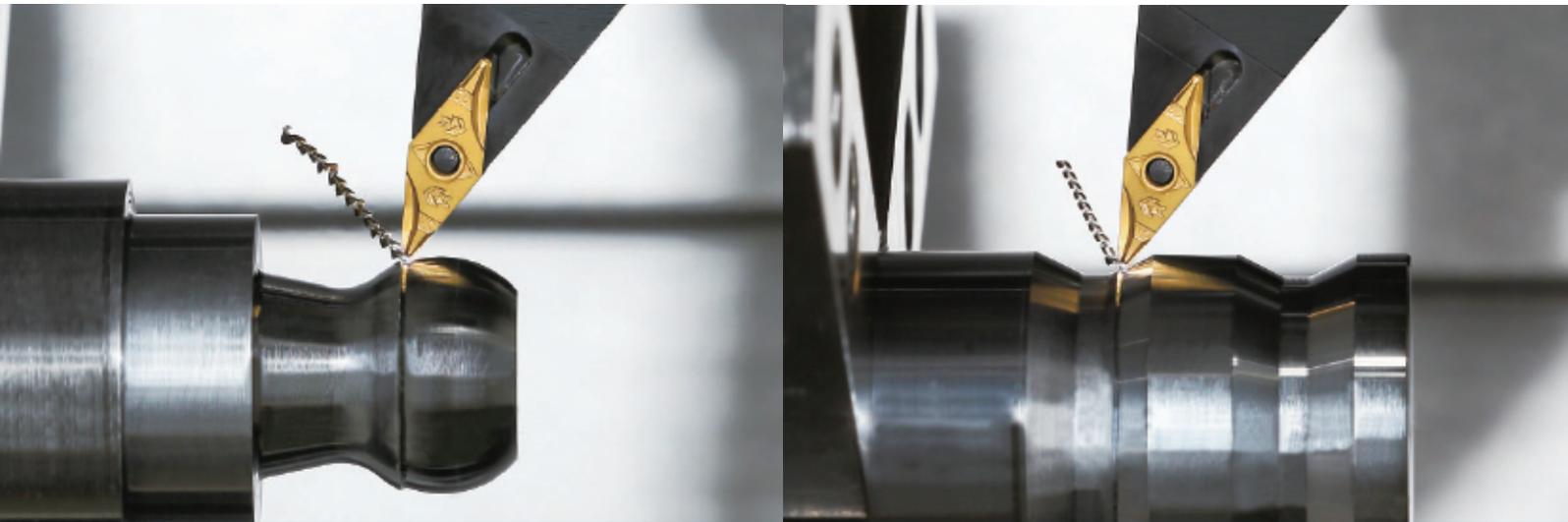
THE NEW VALUE FRONTIER



仿形加工 | VC斷屑槽

仿形加工

VC斷屑槽



在各種形狀的仿形加工中發揮高生產效率

廣泛的切深領域實現良好的切屑處理

高強度刀尖設計



仿形加工

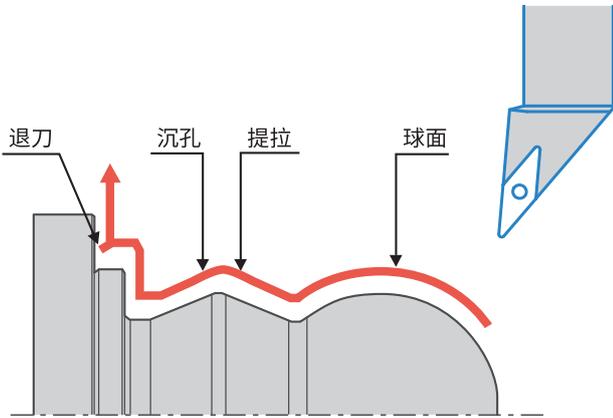
VC斷屑槽

在各種形狀的仿形加工中發揮高生產效率

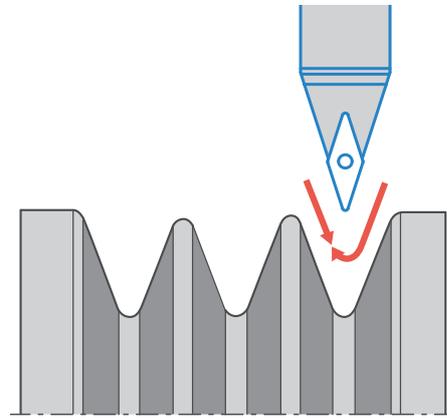
1 廣泛的切深領域實現良好的切屑處理

切屑處理困難的仿形加工或槽加工中實現高穩定性

仿形加工



V槽加工



带方向规格保证大空间

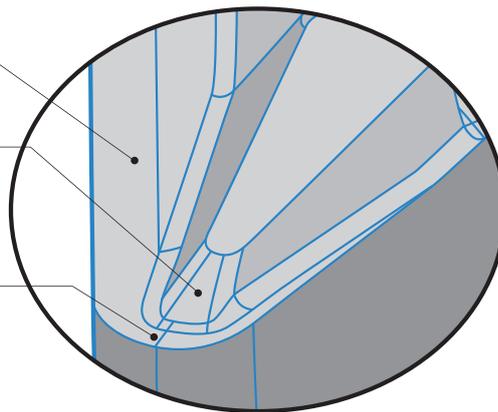
切深大的加工上也可实现稳定的切屑处理

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

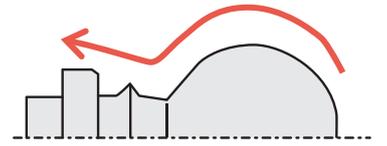
从刀尖角R(re)到主切刃以一定的断屑槽前角保证稳定的刀尖强度、切屑处理实现



本图显示为左手方向

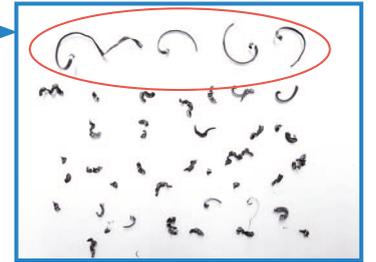
VC斷屑槽即使再切深變大的範圍也可以細碎切斷切屑

解決工件以及工具的纏繞問題

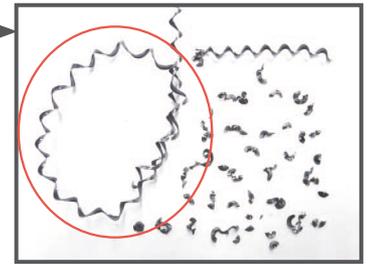


切屑處理性能(球頭銷釘加工) (本公司比較)

ap (mm)	2.0	1.5	1.0	0.7	0.5	0.2
VC斷屑槽 (左手方向)						
其他公司產品A						



VC斷屑槽

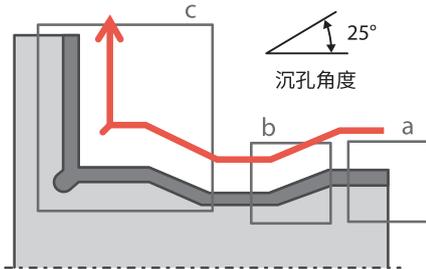


其他公司產品A

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

VC斷屑槽在直線(a)、沉孔(b)、提拉(c)上都能實現良好的切屑處理

切屑處理性能(仿形、退刀加工) (本公司比較)

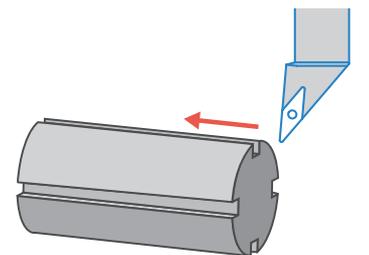
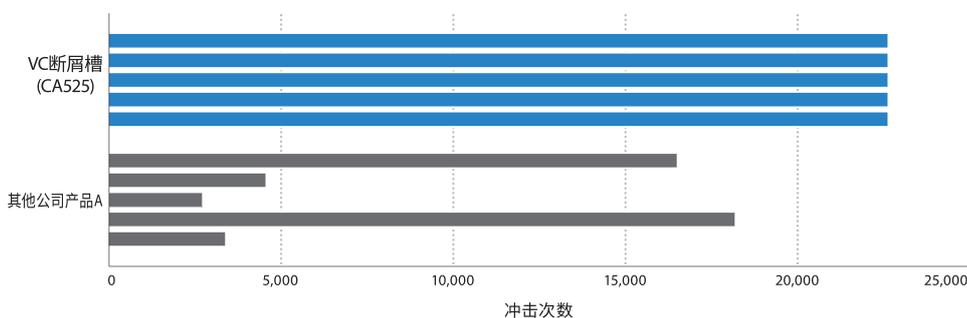


	直線(a)	沉孔(b)	提拉(c)
VC斷屑槽 (左手方向)			
其他公司產品A			

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

2 高強度刀尖設計

抗崩損性能比較 (本公司比較)



切削條件：Vc = 200 m/min, ap = 0.5 mm
f = 0.25 mm/rev, 斷續加工, Wet
VNMG160408型
被削材：SCM440(5 mm寬幅帶4個槽)

标准库存型号

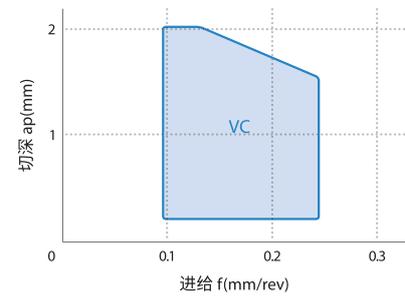
形状 显示为右手方向(R)	型号	尺寸(mm)				金属陶瓷		MEGACOAT NANO 金属陶瓷		CVD 涂层				
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(°)	TN610	TN620	PV710	PV720	CA510	CA515	CA525	CA530	
 精加工~半精加工	VNMGM160404 R/L-VC	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	
	VNMGM160408 R/L-VC				0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	VNMGM160412 R/L-VC				1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●

●：标准库存

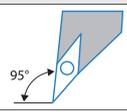
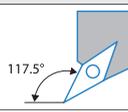
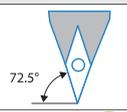
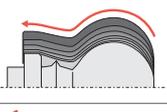
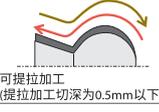
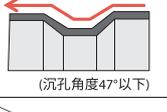
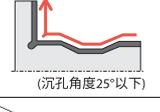
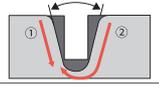
切削条件表

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