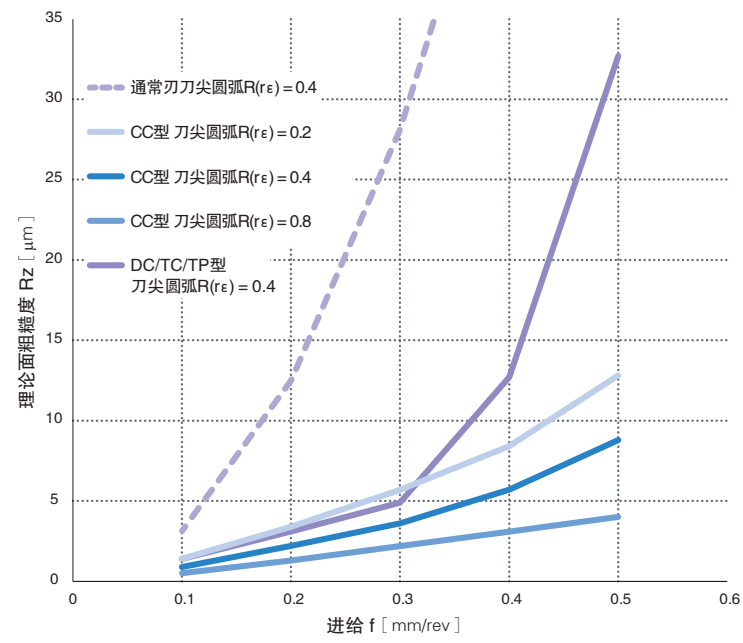


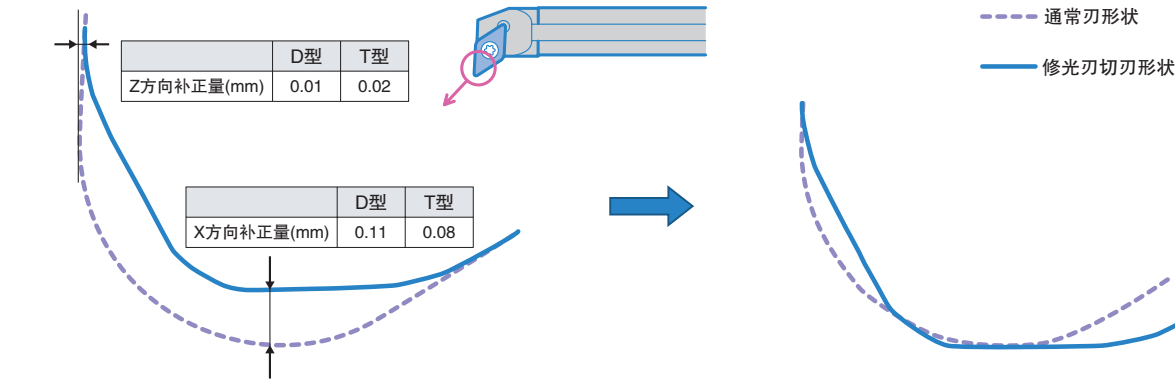
修光刀片的设定

理论面粗糙度值

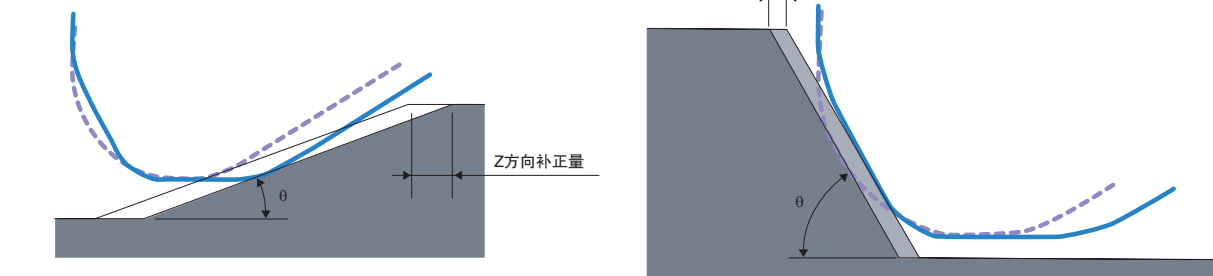


WP断屑槽 补正值

D、T型，需要对刃口位置补正



D、T型在斜降、提拉加工时需要程序补正



斜降角度 θ	0°	5°	10°	15°	20°	25°
Z方向补正值(mm) D型	0	-0.14	-0.15	-0.16	-0.16	-0.17

提拉角度 θ	0°	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°
Z方向补正值(mm) D型	0.00	0.07	0.06	0.04	0.03	0.02	0.01	0.00	-	-	-
Z方向补正值(mm) T型	0.00	0.07	0.06	0.05	0.05	0.04	0.03	0.02	0.01	0.01	0.00

提拉角度 θ	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°	80°	85°	90°
Z方向补正值(mm) D型	-0.01	-0.02	-0.03	-0.04	-0.05	-0.05	-0.04	-0.03	-0.02	-0.01	0.00
Z方向补正值(mm) T型	-	-	-	-0.01	-0.02	-0.03	-0.04	-0.03	-0.02	-0.01	0.00

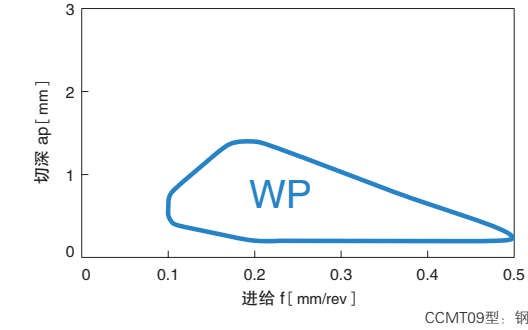
标准库存型号

使用标准 *：断续/第1选择 ◐：断续/第2选择 ●：连续-轻断续/第1选择 ◑：连续-轻断续/第2选择 ●：连续/第1选择 ○：连续/第2选择

形状	型号	尺寸(mm)					金属陶瓷		CVD涂层					MEGACOAT NANO	MEGACOAT
		内接圆径	厚度	孔径	刀尖圆弧R(re)	后角	TN620	PV720	CA510	CA515	CA525	CA530	PR1425	PR1225	
	CCMT060202WP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	○	●	●	●	●	●	
	060204WP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●	●	○	●	●	●	●	●	
	CCMT09T304WP	9.525	3.97	4.4	0.4	7°	●	●	○	●	●	●	●	●	
	09T308WP	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●	●	○	●	●	●	●	●	
	DCMX070204WP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●	●	○	●	●	●	●	●	
	DCMX11T304WP	9.525	3.97	4.4	0.4	7°	●	●	○	●	●	●	●	●	
	TCMX090204WP	5.56	2.38	2.5	0.4	7°	●	●	○	●	●	●	●	●	
	TCMX110204WP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●	●	○	●	●	●	●	●	
	TPMX090204WP	5.56	2.38	2.8	0.4	11°	●	●	○	●	●	●	●	●	
	TPMX110304WP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●	●	○	●	●	●	●	●	

推荐切削条件

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 f (mm/rev)
碳素钢、合金钢	TN620	80 - 150 - 210	0.15 - 0.30 - 1.50	0.10 - 0.25 - 0.50
	PV720	80 - 150 - 210		
	CA510	120 - 170 - 220		
	CA515	100 - 160 - 210		
	CA525	90 - 140 - 190		
	CA530	80 - 120 - 160		
	PR1425	60 - 120 - 200		
PR1225	50 - 80 - 150			



刀片材质使用区分

碳素钢、合金钢

加工形态	要求性能	母材	涂层	推荐刀片材质
	完成面品质	金属陶瓷	无涂层	TN620
	耐磨损		MEGACOAT NANO	PV720
	耐磨损(高速加工)	硬质合金	CVD	CA510/CA515/CA525/CA530
	抗崩损 小零件加工		MEGACOAT NANO MEGACOAT	PR1425/PR1225

各种APP应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。



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

KYOCERA

京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市湖北区万泰路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>

© 2015 KYOCERA Corporation CP358 CAT/3T1510AKGN

THE NEW VALUE FRONTIER
京瓷 创造新价值

KYOCERA

TURNING | WP

正角型修光刀片

WP断屑槽



新设计修光刀切刃形状保证高生产效率

即使在高进给加工上也能维持良好完成面、良好切屑处理

抑制切削挤裂、实现优异的完成面

低阻力设计保证良好的加工精度



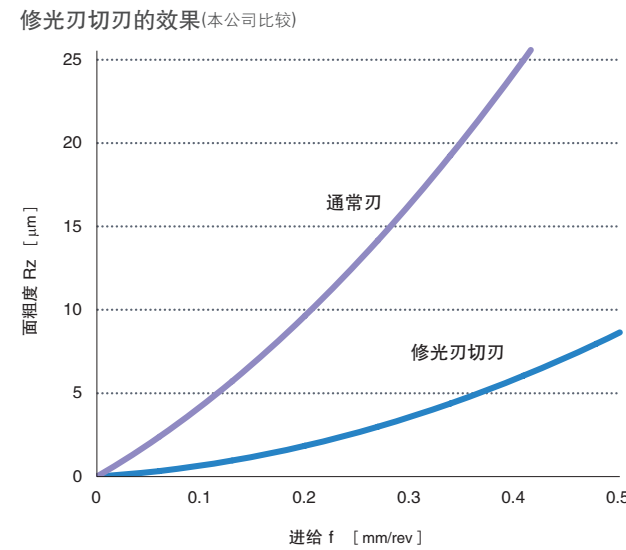
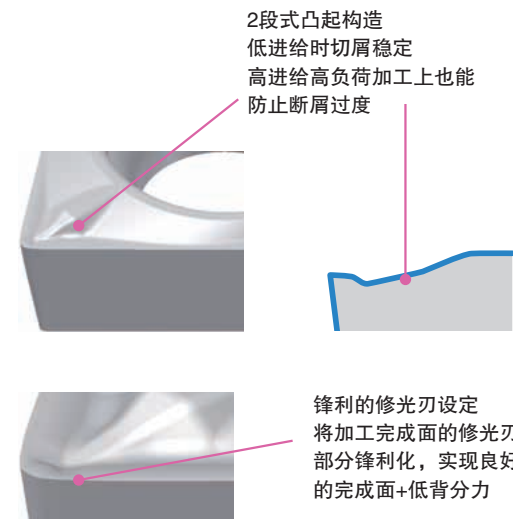
ADVANCING PRODUCTIVITY

致力于生产效率提高的京瓷

WP断屑槽

新设计修光刃切刃形状
保证高生产效率

Point 1 即使在高进给加工上也能维持良好完成面粗糙度



切削条件: Vc=200m/min, ap=0.3mm 刀杆: A20R-SCLCR09-22AE 刀片: CCMT09T304型

Point 2 广泛的进给领域中实现稳定的切屑处理

从低进给到高进给、顺畅的处理切屑

切屑处理比较(本公司比较)

WP断屑槽

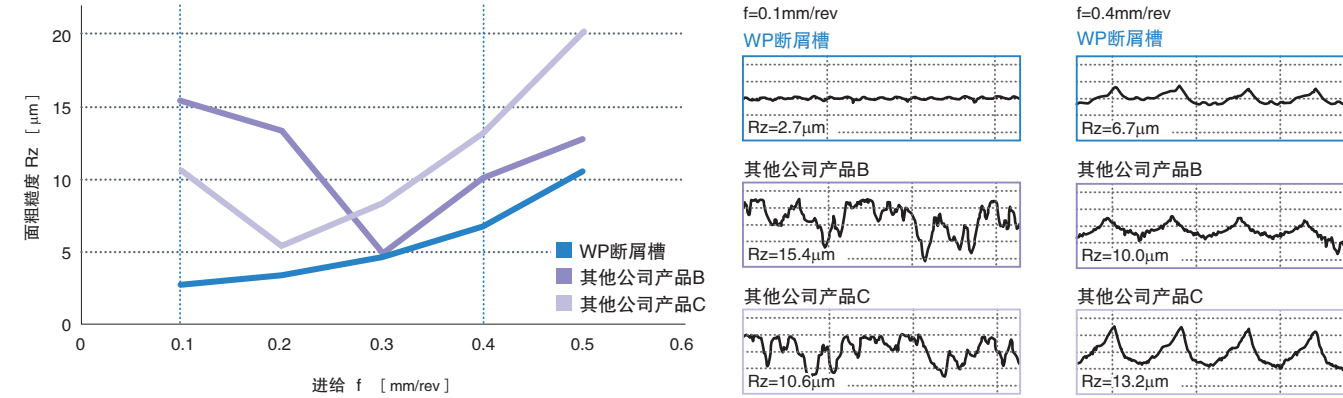


切削条件: Vc=200m/min, ap=0.3mm, Wet 刀杆: A20R-SCLCR09-22AE 刀片: CCMT09T304型 被削材: 15CrMo

Point 3 优异的完成面

WP断屑槽实现了良好的面粗糙度、在广泛领域中实现优异的完成面

完成面粗糙度比较(本公司比较)

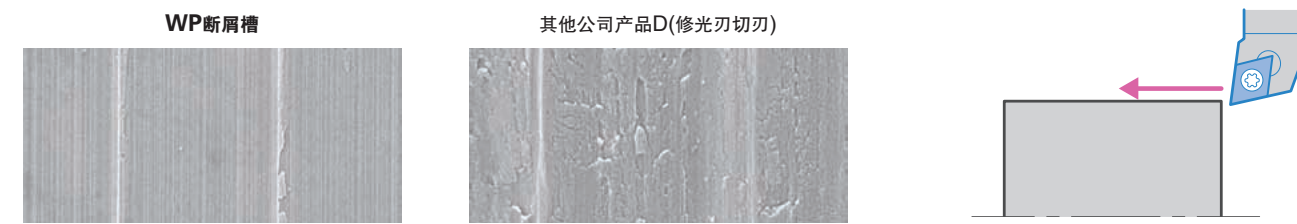


切削条件: Vc=150m/min, ap=0.5mm, Wet 刀杆: A20R-SCLCR09-22AE 刀片: CCMT09T304型 被削材: 15CrMo

Point 4 抑制加工面的挤裂

WP断屑槽以新设计修光刃切刃形状抑制刀尖的熔着、改善完成面的挤裂

(本公司比较)

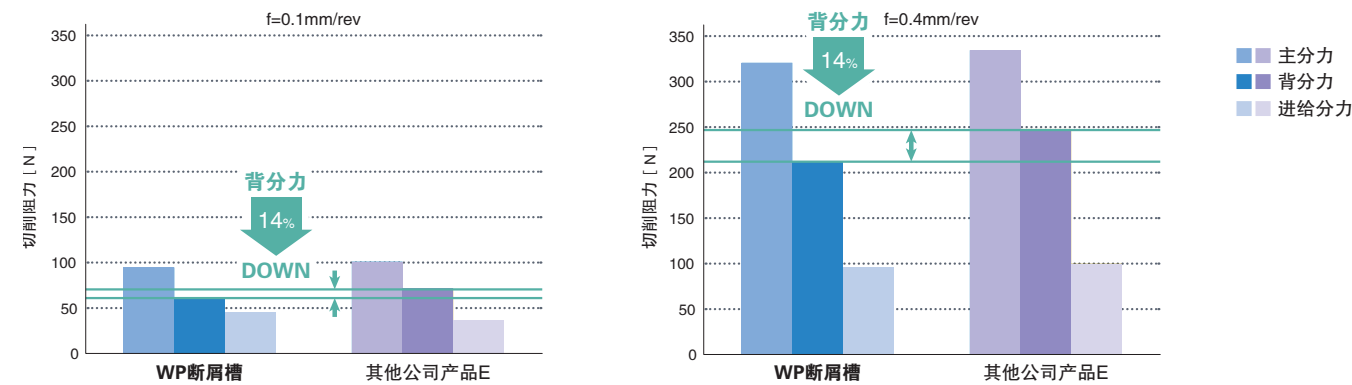


切削条件: Vc=80m/min, ap=0.73mm, f=0.05mm/rev, Wet 刀片: CCMT09T304型 被削材: Q275

Point 5 低背分力设计实现良好加工精度

抑制背分力、抑制工具的挠曲

切削阻力比较(本公司比较)

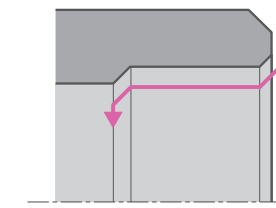


切削条件: Vc=200m/min, ap=0.3mm, Wet 刀杆: A20R-SCLCR09-22AE 刀片: CCMT09T304型 被削材: 15CrMo

加工实例

轮毂 S45C

Vc=160m/min
ap=0.15mm (1次走刀)
f=0.08mm/rev
Wet
A16Q-SCLCR09-18AE
CCMT09T304WP TN620



WP断屑槽 TN620

其他公司产品F (通常刃)

2.3秒

50%以上
加工时间

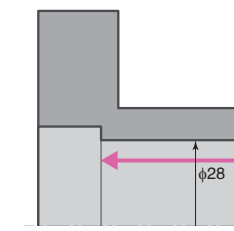
5.6秒

WP断屑槽通过增大进给、削减走刀数(2→1次走刀)将加工时间降低50%以上
由于修光刃切刃面粗糙度也提高

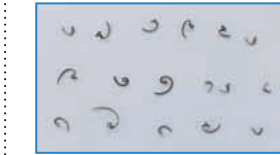
(根据用户评价)

套筒 S45C

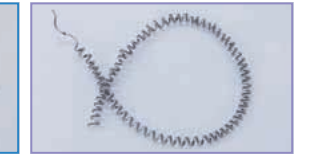
Vc=180m/min
ap=0.2mm
f=0.27mm/rev
Wet
S16-SCLCR09型
CCMT09T304WP PV720



WP断屑槽



其他公司产品G(修光刃切刃)



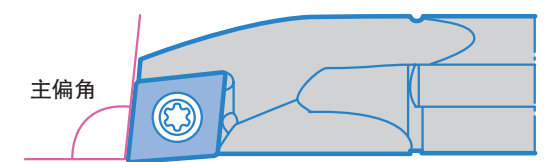
WP断屑槽与其他公司产品G相比切屑处理良好
进给增大提高了加工效率、寿命也提高1.5倍

(根据用户评价)

刀杆的安装

适用主偏角一览表

刀片	主偏角
CCMT06/09	95°
DCMX07/11	93°
TCMX09/11	95°
TPMX09/11	95°



组合刀杆一览表

刀片	用途	型号	适用	
CCMT06/09	内径	A-SCLC-AE型	○	
		S-SCLC-A型		
		E-SCLC-A型		
		HA-SCLC09型		
CCMT06/09	外径	ACL C-FF型	○	
		SCLC-FF型		
		SCLC型		
		S-SCLC型		
DCMX07/11	内径	A-SDUC-AE型	○	
		S-SDUC-A型		
		E-SDUC-A型		
		HA-SDUC11型		
		A-SDZC-AE型		
		S-SDZC-A型		
		E-SDZC-A型		
		A-SDQC-AE型		x
		S-SDQC-A型		
		E-SDQC-A型		
A-SDQC-A型				

刀片	用途	型号	适用	
DCMX07/11	外径	ADJC-FF型	○	
		SDJC-FF型		
		SDJC型		
		S-SDUC型		
		SDLC-FF型		△注
		S-SDLC型		
DCMX07/11	外径	SDXC型	x	
		SDNC-F型		
		SDNC型		
TCMX09/11	内径	A-STLC-AE型	○	
		S-STLC-A型		
TCMX09/11	外径	STGC型	x	
TPMX09/11	内径	A-STLP-AE型	○	
		S-STLP-A型		
		E-STLP-A型		
		S-STWP-E型		x
		S-STWP型		
		C-STXP型		
TPMX09/11	外径	STGP型	x	

注意: SDLC-FF型与S-SDLC型, 可通过安装修光刃刀片提高超过标准刀片的面粗糙度, 但不发挥修光刃刀片本身的性能