



铝材精加工用
正角刀片

AP断屑槽

铝材精加工用 正角刀片

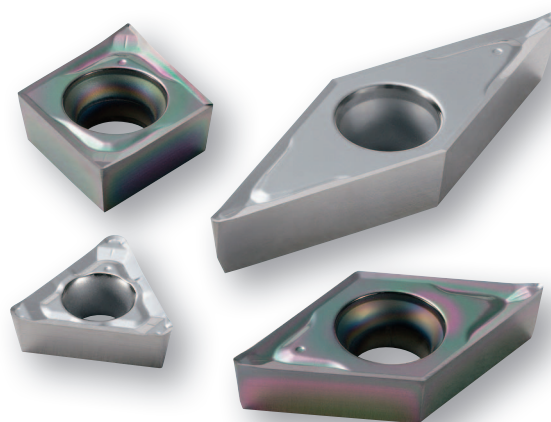
AP断屑槽

NEW



实现铝材的高质量精加工

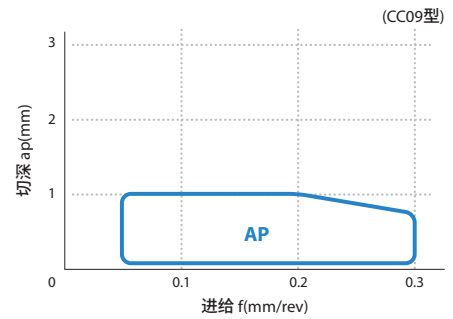
改善精加工的切屑处理性能
锋利刀尖与DLC涂层组合，
抑制毛刺



AP断屑槽

改善精加工的切屑处理性能

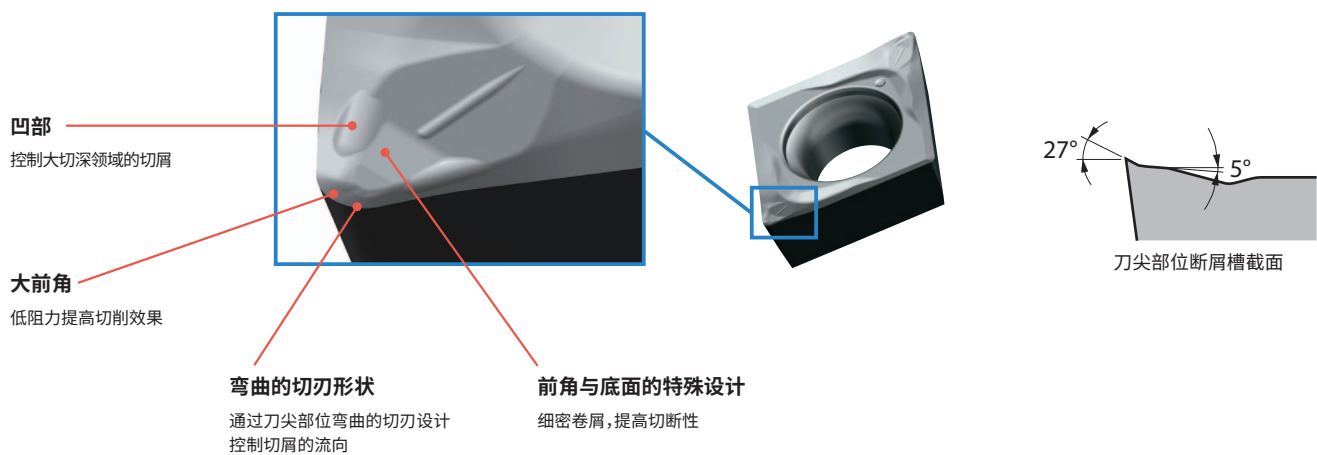
断屑槽适用范围



1

改善精加工的切屑处理性能

通过断屑槽形状的最合适化,控制切屑



切屑处理对比 (本公司对比)

外径加工



切屑参数: $V_c = 400$ m/min, $a_p = 0.5$ mm, $f = 0.15$ mm/rev, Wet, CC**09T304型
被削材: A6061

内径加工

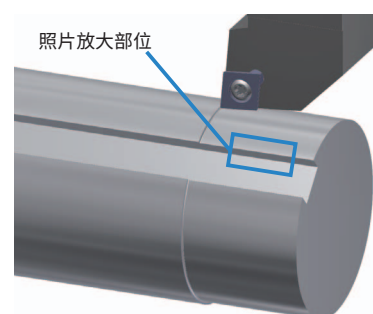
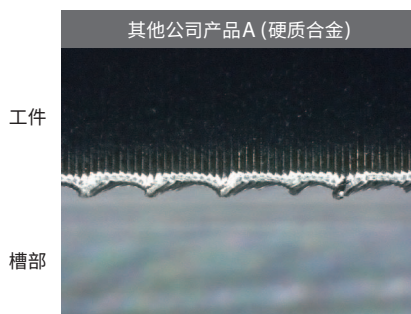
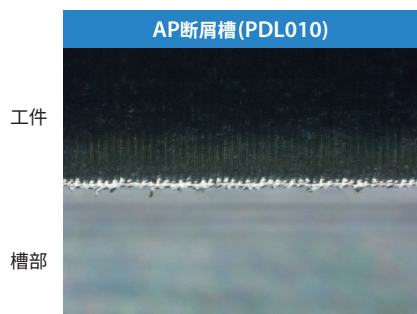


切屑参数: $V_c = 400$ m/min, $a_p = 0.3$ mm, $f = 0.15$ mm/rev, Wet, CC**09T304型
被削材: A6061

与其他公司产品相比, AP断屑槽在外径·内径加工的切屑处理性能上都更好

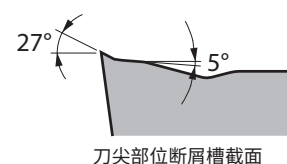
2 锋利刀尖与 DLC 涂层的组合抑制毛刺

切削性能对比(毛刺) (本公司对比)



与其他公司产品相比, AP断屑槽(PDL010)抑制了毛刺

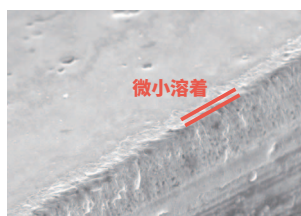
切屑参数: $V_c = 400 \text{ m/min}$, $a_p = 0.25 \text{ mm}$, $f = 0.12 \text{ mm/rev}$, CC**09T304型, Wet, 外径加工
被削材: A5052



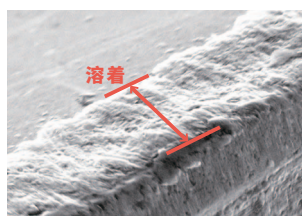
3 DLC 涂层材质 PDL010系列扩大

优秀的耐溶着性

耐溶着性对比 (本公司对比)



PDL涂层

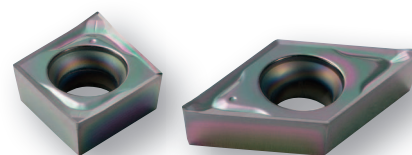


其他公司产品D

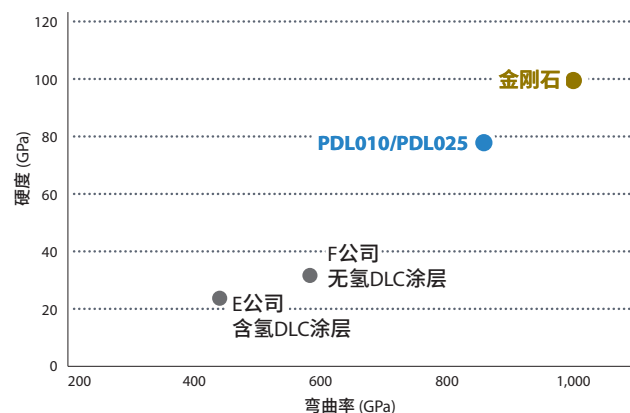
切屑参数: $V_c = 800 \text{ m/min}$, $f_z = 0.1 \text{ mm/t}$, $a_p \times a_e = 3 \times 5 \text{ mm}$, Dry
刀径 $\phi 25 \text{ mm}$ 被削材: A5052 切削长度: 57 m

通过接近金刚石的硬度实现长寿加工

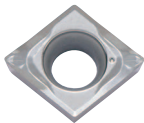
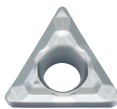
通过京瓷独有的无氢DLC涂层,
达到接近金刚石的硬度



涂层特性 (本公司对比)

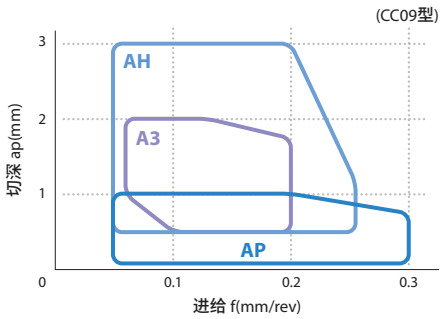


标准库存型号

形状		型号	尺寸(mm)					材质	
			内接圆直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后刀角	DLC 涂层	硬质合金
								PDL010	KW10
精加工		CCGT 060202AP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●
		060204AP				0.4		●	●
		CCGT 09T302AP	9.525	3.97	4.4	0.2		●	●
		09T304AP				0.4		●	●
		09T308AP				0.8		●	●
精加工		DCGT 070202AP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●
		070204AP				0.4		●	●
		DCGT 11T302AP	9.525	3.97	4.4	0.2		●	●
		11T304AP				0.4		●	●
		11T308AP				0.8		●	●
精加工		TPGT 110302AP	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●	●
		110304AP				0.4		●	●
		110308AP				0.8		●	●
精加工		VCGT 160404AP	9.525	4.76	4.4	0.4	7°	●	●

●：标准库存

断屑槽适用范围



京瓷切屑工具应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。



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>
CP437 CAT/12.5T1810DNU



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