

低碳钢用断屑槽

FY/SY 断屑槽

大的角度，实现稳定的切屑卷曲

在铁板材料、低碳钢材料切削时，
实现超群的切屑处理



* 低碳钢用断屑槽

FY/SY 断屑槽

* 低碳钢：钢中含碳量在0.3%以下的碳钢、铁板材料、SKTM材料等

生产线的问题

不稳定的切屑导致

刀片的突发欠损

⇒ 生产线运转率降低。

加工工件的划伤

⇒ 合格率下降。

暂停(机床短时间停止)

⇒ 难以实现自动化

FY/SY 断屑槽

能解除故障。

要点

不缠绕的切屑是低碳钢加工的决定性因素。

以往的断屑槽

不定形的切屑
导致机床停止。



FY/SY 断屑槽



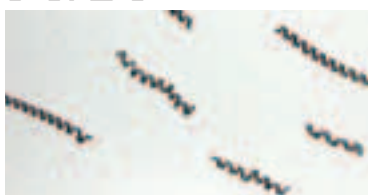
好的卷曲实
现稳定加工。

以往的断屑槽

引起连续切屑
的缠绕。



FY/SY 断屑槽



分段卷曲实
现稳定加工。

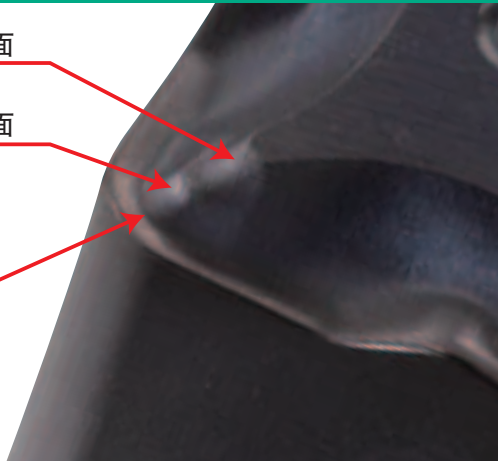
FY/SY 断屑槽

精加工用 FY 断屑槽

第二断屑槽面

第一断屑槽面

半岛型断屑槽

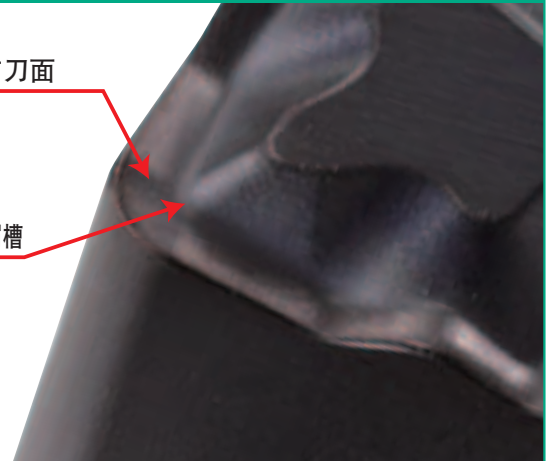


- 半岛型断屑槽尖端的2段断屑槽面，可以实现从低进给切削到高进给切削的切屑卷曲。
- 采用波形切削刃，即使在仿形加工中，也能实现切屑卷曲。

半精加工用 SY 断屑槽

宽大的前刀面

半岛型断屑槽



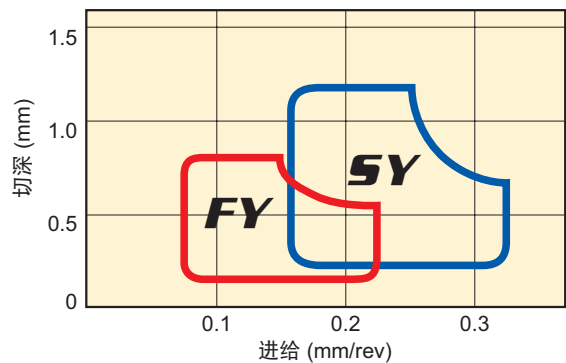
- 半岛型断屑槽和宽大的前刀面的组合，实现切屑卷曲。
- 采用波形切削刃，即使在仿形加工中，也能实现切屑卷曲。

推荐切削条件

工件材料	硬度	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)
P 铁板材料 (SPC, SPH)	HB80-120	FY	VP25N	290-450
			UE6020	290-460
		SY	VP25N	260-410
			UE6020	260-420
低碳钢 (S10C-S30C) 管材 (STKM)	HB110-160	FY	VP25N	260-410
			UE6020	260-420
		SY	VP25N	240-370
			UE6020	240-390

注) 普通钢、合金钢的切削推荐用本公司的FH、SH断屑槽。

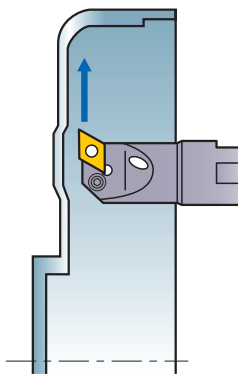
切屑处理有效范围



切削性能

- 好的卷曲实现好的切削性能。

<切削条件>
工件材料：SPC材料
切削速度：300m/min
湿式切削



切深：0.3mm
进给：0.1mm/rev

A公司产品



B公司产品



FY 断屑槽

稳妥控制切屑



SY 断屑槽

稳妥控制切屑



刀片规格

刀片外形	型号	库存材料		尺寸 (mm)				形状
		涂层金属陶瓷	涂层	D1	S1	Re	D2	
		VP25N	UE6020					
	CNMG120404-FY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-FY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG150404-FY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-FY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150604-FY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150608-FY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	SNMG120408-FY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	TNMG160404-FY	●	●	9.525	4.76	0.4	5.16	
	160408-FY	●	●	9.525	4.76	0.8	5.16	
	WNMG080404-FY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-FY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG120404-SY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	120408-SY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG150404-SY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150408-SY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	150604-SY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	150608-SY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	SNMG120408-SY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	TNMG160404-SY	●	●	9.525	4.76	0.4	5.16	
	160408-SY	●	●	9.525	4.76	0.8	5.16	
	WNMG080404-SY	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	080408-SY	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	

关于安全

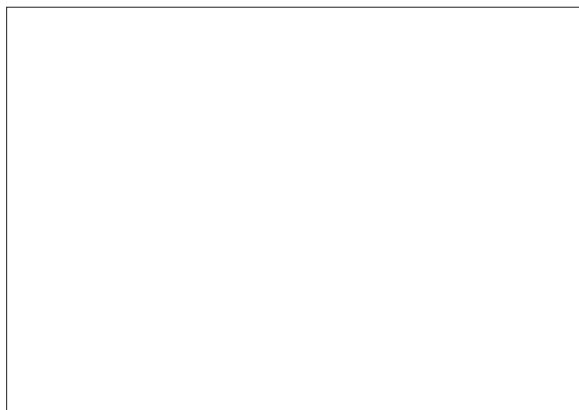
- 请不要直接用手接触切削刃和切削屑。
- 请在推荐的条件范围内使用, 及早更换刀具。
- 有的时候高温的切屑飞溅或是伸长的切削屑被排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。
- 使用非水溶性切削液时, 必须采取防火对策。
- 刀片和零件安装时, 请使用附带的扳手进行安装。

三菱综合材料株式会社
MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

东亚销售部门:

〒130-0015 日本国东京都墨田区横网1-6-1, KFC大楼7楼
电话: 81-3-5819-8771 传真: 81-3-5819-8774

<http://www.mitsubishicarbide.com>



(规格若有更改, 恕不事先通知)

