

车削



Beyond™ Evolution™

切槽及切断

材料 (CF 槽型)



应用类型



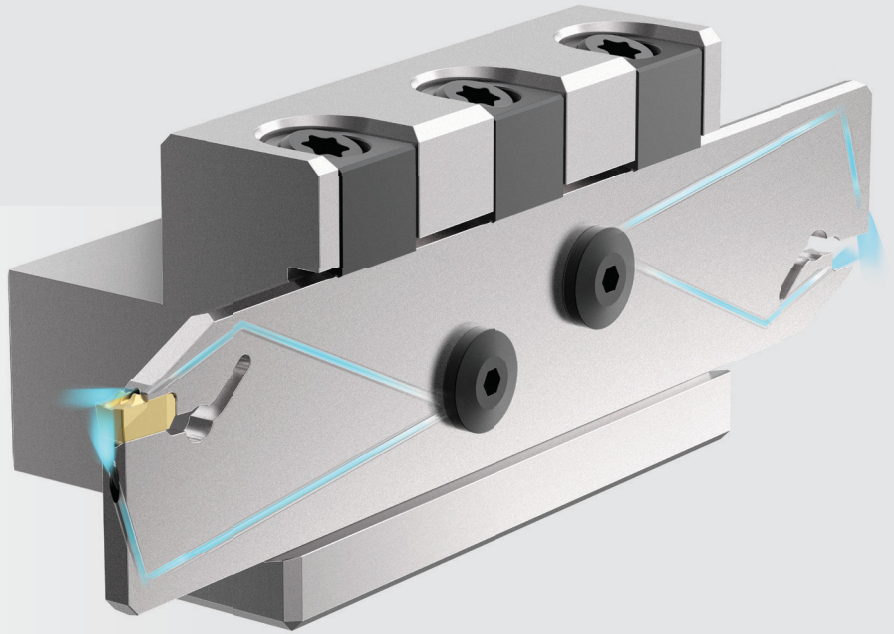
切断加工



外圆深切槽



切槽加工



kennametal.com/BeyondEvolution

Beyond Evolution 是一款新型单面切槽及切断刀具产品，还可用于多向车削应用。

无论您使用高压或低压冷却系统，Beyond Evolution 的冷却控制系统都可有效地为您延长刀具寿命，并提高金属去除率 (MRR)。

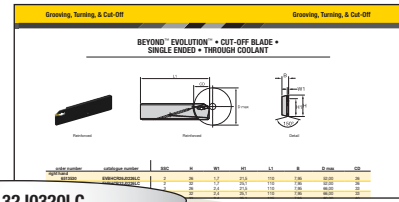
现在供应：切断刀板和采用冷却控制的刀架装置。
切断和深切槽加工应用更高效。

新型产品！ 现在还提供带无刀尖圆角的 CF（切断精加工）槽型产品，可以增加主偏角。可以提高不锈钢材料和薄壁加工效率。



BEYOND™ EVOLUTION™ • 目录编号系统 • 切断刀板

产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形，可以容易地找到适用的刀具参数值。

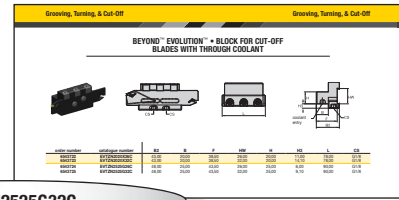


EVBSCL32J0320LC

EV	BS	C	L	32	J	03	20	L	C
产品系列名	刀具类型	刀架类型	刀窝位置	刀片高度	总长度	刀座尺寸 (SSC)	最大切削深度	刀板方向	内冷
Beyond™ Evolution™	BS = 标准型刀片, 2个刀槽 BH = 重型刀片, 1个刀槽	C = 增强型	N = 中置 L = 左手 R = 右手	单位 mm	根据 ISO 标准 G = 90mm J = 110mm M = 150mm X = 特殊型	1B 1F 02 03 04 05 06 08 10	单位 mm	L = 左手 R = 右手	C = 内冷
			RH 刀板 RH 刀窝	RH 刀板 LH 刀窝	LH 刀板 RH 刀窝	LH 刀板 LH 刀窝			

BEYOND™ EVOLUTION™ • 目录编号系统 • 刀座

产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形，可以容易地找到适用的刀具参数值。

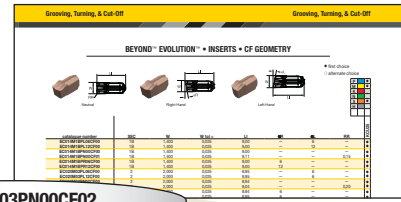


EVTZN2525G32C



BEYOND™ EVOLUTION™ • 目录编号系统 • 刀板

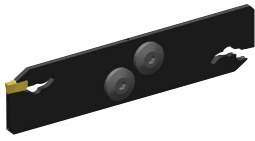
产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形，可以容易地找到适用的刀具参数值。



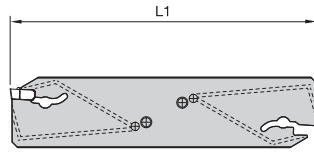
EC030M03PN00CF02

E	C	030	M	03	P	N	00	CF	02																																												
产品系列名	刀片类型	切削刃宽度	单位	刀座尺寸 (SSC)	公差	刀片方向	主偏角	断屑槽	刀尖圆弧半径																																												
Beyond™ Evolution™	C = 切断		M = 公制		P = 周边磨削	N = 中置 L = 左手 R = 右手	00 = 中置 06 = 6° 12 = 12°	CL = 切断低进给 CF = 切断精加工 CM = 切断一般加工 CR = 切断粗加工																																													
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>切削刃宽度</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>014</td><td>1,4</td></tr> <tr><td>020</td><td>2,0</td></tr> <tr><td>030</td><td>3,0</td></tr> <tr><td>040</td><td>4,0</td></tr> <tr><td>050</td><td>5,0</td></tr> <tr><td>060</td><td>6,0</td></tr> <tr><td>070</td><td>7,0</td></tr> <tr><td>080</td><td>8,0</td></tr> </tbody> </table>	切削刃宽度	mm	014	1,4	020	2,0	030	3,0	040	4,0	050	5,0	060	6,0	070	7,0	080	8,0		<table border="1"> <thead> <tr> <th>刀座尺寸 (SSC)</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1B</td><td>1,4</td></tr> <tr><td>1F</td><td>2,0</td></tr> <tr><td>02</td><td>3,0</td></tr> <tr><td>03</td><td>4,0</td></tr> <tr><td>04</td><td>5,0</td></tr> <tr><td>05</td><td>6,0</td></tr> <tr><td>06</td><td>7,0</td></tr> <tr><td>08</td><td>8,0</td></tr> </tbody> </table>	刀座尺寸 (SSC)	mm	1B	1,4	1F	2,0	02	3,0	03	4,0	04	5,0	05	6,0	06	7,0	08	8,0		<table border="1"> <thead> <tr> <th>圆角半径</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>00</td><td>0,0</td></tr> <tr><td>01</td><td>0,1</td></tr> <tr><td>02</td><td>0,2</td></tr> <tr><td>04</td><td>0,4</td></tr> </tbody> </table>	圆角半径	mm	00	0,0	01	0,1	02	0,2	04	0,4	
切削刃宽度	mm																																																				
014	1,4																																																				
020	2,0																																																				
030	3,0																																																				
040	4,0																																																				
050	5,0																																																				
060	6,0																																																				
070	7,0																																																				
080	8,0																																																				
刀座尺寸 (SSC)	mm																																																				
1B	1,4																																																				
1F	2,0																																																				
02	3,0																																																				
03	4,0																																																				
04	5,0																																																				
05	6,0																																																				
06	7,0																																																				
08	8,0																																																				
圆角半径	mm																																																				
00	0,0																																																				
01	0,1																																																				
02	0,2																																																				
04	0,4																																																				

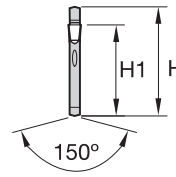
BEYOND™ EVOLUTION™ • 切断刀板 • 双头 • 内冷



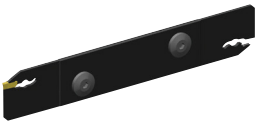
直柄



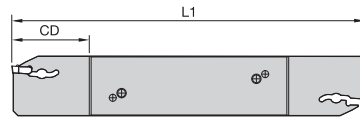
直柄



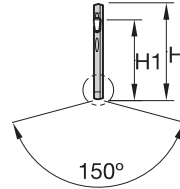
详情



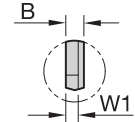
增强型



增强型



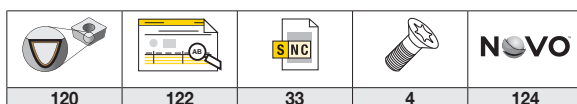
详情



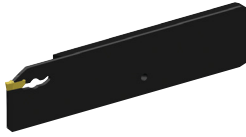
详情

订货号	目录编号	SSC	H	W1	H1	L1	B	CD
中置刀杆								
6513449	EVBSN26M0233C	2	26	1,7	21,5	150	2,40	33
6513450	EVBSN32M0233C	2	32	1,7	25,1	150	2,40	33
6513521	EVBSN26J0340C	3	26	—	21,5	110	2,40	40
6513522	EVBSN26M0340C	3	26	—	21,5	150	2,40	40
6513523	EVBSN32M0350C	3	32	—	25,1	150	2,40	50
6513524	EVBSN26J0440C	4	26	—	21,5	110	3,40	40
6513525	EVBSN26M0440C	4	26	—	21,5	150	3,40	40
6513526	EVBSN32M0450C	4	32	—	25,1	150	3,40	50
6513527	EVBSN32M0560C	5	32	—	25,1	150	4,40	60
6513529	EVBSN32M0660C	6	32	—	25,1	150	5,40	60

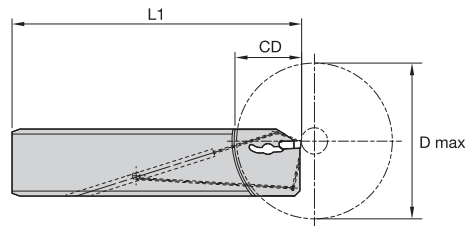
SSC = 与刀片上的 SSC 对应。



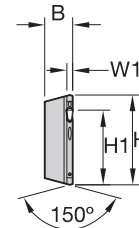
BEYOND™ EVOLUTION™ • 切断刀板 • 单头 • 内冷



增强型



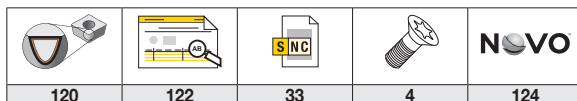
增强型



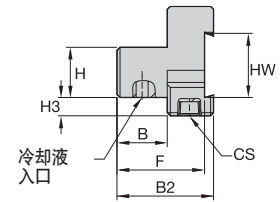
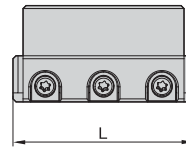
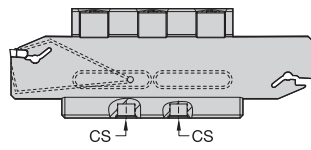
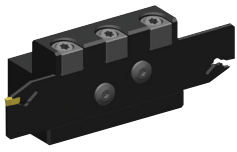
详情

订货号	目录编号	SSC	H	W1	H1	L1	B	D max	CD
右手									
6513530	EVBHCR26J0226LC	2	26	1,7	21,5	110	7,95	52,00	26
6513552	EVBHCR32J0226LC	2	32	1,7	25,1	110	7,95	52,00	26
6513554	EVBHCR26J0333LC	3	26	2,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513558	EVBHCR32J0333LC	3	32	2,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513556	EVBHCR32K0340LC	3	32	2,4	25,1	125	7,95	80,00	40
6513560	EVBHCR26J0433LC	4	26	3,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513574	EVBHCR32J0433LC	4	32	3,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513572	EVBHCR32K0440LC	4	32	3,4	25,1	125	7,95	80,00	40
左手									
6513551	EVBHCL26J0226RC	2	26	1,7	21,5	110	7,95	52,00	26
6513553	EVBHCL32J0226RC	2	32	1,7	25,1	110	7,95	52,00	26
6513555	EVBHCL26J0333RC	3	26	2,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513559	EVBHCL32J0333RC	3	32	2,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513557	EVBHCL32K0340RC	3	32	2,4	25,1	125	7,95	80,00	40
6513571	EVBHCL26J0433RC	4	26	3,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513575	EVBHCL32J0433RC	4	32	3,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513573	EVBHCL32K0440RC	4	32	3,4	25,1	125	7,95	80,00	40





SSC = 与刀片上的 SSC 对应。



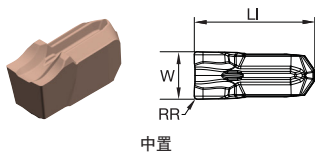
BEYOND™ EVOLUTION™ • 内冷型切断用刀座



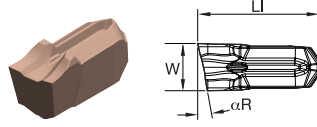
订货号	目录编号	B2	B	F	HW	H	H3	L	CS
6543722	EVTZN2020X26C	43,00	20,00	38,50	26,00	20,00	11,00	78,00	G1/8
6543723	EVTZN2020X32C	43,00	20,00	38,50	32,00	20,00	14,10	78,00	G1/8
6543724	EVTZN2525G26C	48,00	25,00	43,50	26,00	25,00	6,00	90,00	G1/8
6543725	EVTZN2525G32C	48,00	25,00	43,50	32,00	25,00	9,10	90,00	G1/8

				
120	122	34	4	124

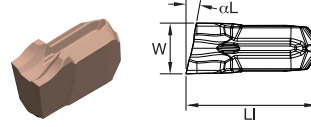
BEYOND™ EVOLUTION™ • 刀片 • CF 槽型



中置



右手



左手

- 首选
- 备选

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○
	○
	○

目录编号	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	KCU25
EC014M1BPL06CF00	1B	1,400	0,025	9,00	—	6	—	●
EC014M1BPL12CF00	1B	1,400	0,025	9,00	—	12	—	●
EC014M1BPN00CF00	1B	1,400	0,025	9,00	—	—	—	●
EC014M1BPN00CF01	1B	1,400	0,025	9,11	—	—	0,15	●
EC014M1BPR06CF00	1B	1,400	0,025	9,00	6	—	—	●
EC014M1BPR12CF00	1B	1,400	0,025	9,00	12	—	—	●
EC020M02PL06CF00	2	2,000	0,025	8,95	—	6	—	●
EC020M02PL12CF00	2	2,000	0,025	8,95	—	6	—	●
EC020M02PN00CF00	2	2,000	0,025	8,94	—	—	—	●
EC020M02PN00CF02	2	2,000	0,025	9,04	—	—	0,20	●
EC020M02PR06CF00	2	2,000	0,025	8,94	6	—	—	●
EC020M02PR12CF00	2	2,000	0,025	8,95	6	—	—	●
EC030M03PL06CF00	3	3,000	0,025	9,48	—	6	—	●
EC030M03PL12CF00	3	3,000	0,025	9,48	—	12	—	●
EC030M03PN00CF00	3	3,000	0,025	9,48	—	—	—	●
EC030M03PN00CF02	3	3,000	0,025	9,63	—	—	0,20	●
EC030M03PR06CF00	3	3,000	0,025	9,48	6	—	—	●
EC030M03PR12CF00	3	3,000	0,025	9,48	12	—	—	●
EC040M04PL06CF00	4	4,000	0,025	10,01	—	6	—	●
EC040M04PL12CF00	4	4,000	0,025	10,28	—	12	—	●
EC040M04PN00CF00	4	4,000	0,025	10,01	—	—	—	●
EC040M04PN00CF02	4	4,000	0,025	10,16	—	—	0,20	●
EC040M04PR06CF00	4	4,000	0,025	10,01	6	—	—	●
EC040M04PR12CF00	4	4,000	0,025	10,28	12	—	—	●
EC050M05PN00CF00	5	5,000	0,025	12,07	—	—	—	●
EC050M05PN00CF03	5	5,000	0,020	12,22	—	—	0,30	●


SSC = 与刀杆上的 SSC 对应。

120	122	35	4	124

BEYOND™ EVOLUTION™ • 推荐进给率

- 首选
- 备选

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

槽型	描述	刀片槽型	刀座尺寸 (SSC)	圆角半径 mm	初始条件 mm	切断加工进给率 mm/rev									
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40		
CF	不锈钢、非铁材料和高温合金材料加工的首选。 在钢材料的平稳切削应用中还可使用压制成型刀片，或者在薄壁工件加工应用中使用精密研磨刀片。		1B	0,0	0,05	◀									
				0,1	0,06	◀									
			2	0,0	0,06	◀									
				0,2	0,07	◀									
			3	0,0	0,08	◀									
				0,2	0,09	◀									
			4	0,0	0,08	◀									
				0,2	0,11	◀									
			5	0,0	0,09	◀									
				0,3	0,13	◀									

注：在主偏角切断刀片应用中，最大进给率应降低 40%。
如需更多了解选择刀片槽型的相关信息，请查看《肯纳金属新品目录 2018》第一册 C12 页的内容。

最大进给率参数

以上参数适用于 P 组和 K 组材料。对于以下相关材料组中的材料，其最大进给率的调整需乘以相应的系数。

材料分组	进给率系数
M	.8
N	1.2
S	.8
H	.5