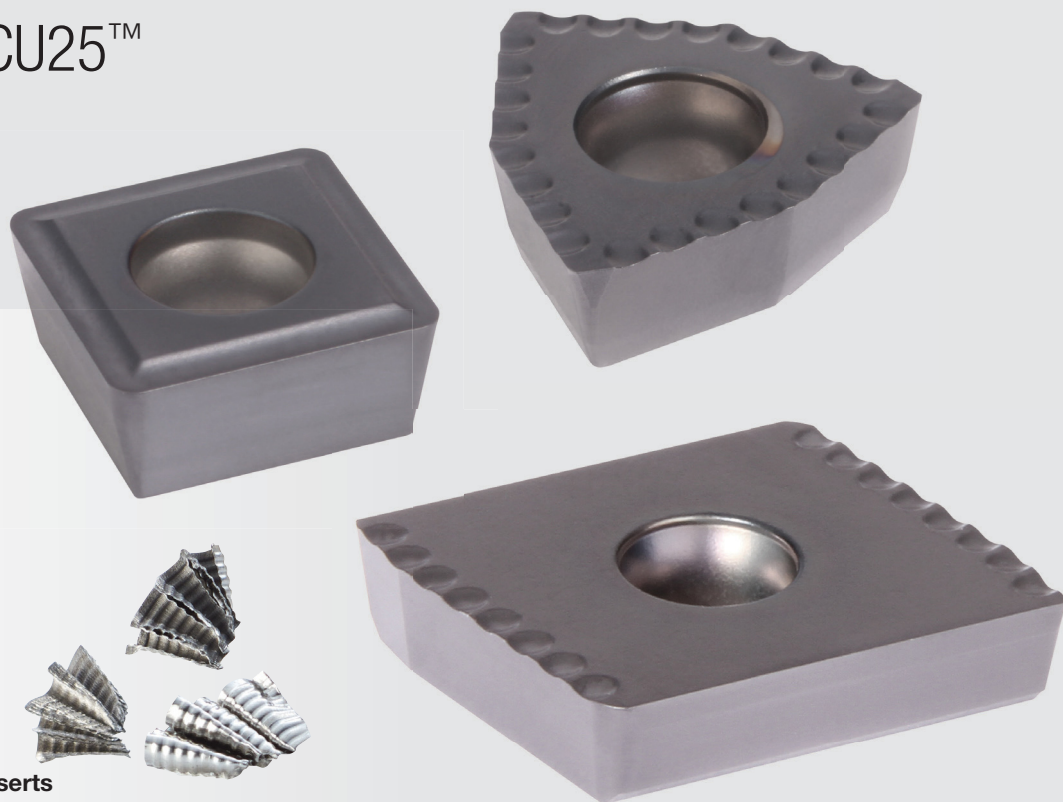


DS & LP 槽型

新型材质 KCU25™

材料

P



kennametal.com/DS-Inserts
kennametal.com/LP-Inserts

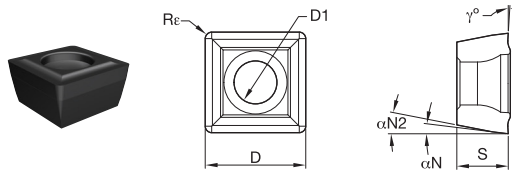
DS 和 LP 槽型的 KCU25 材质刀片具有良好的排屑、卷屑和断屑性能，适合用于长屑材料加工应用。这些产品可避免排屑不畅和挤屑现象，从而可确保加工更稳定。

可与 DFSP™ 可转位钻和 KSEM PLUS™ A1/B1 刀头配合使用。

KCU25 材质是用于高速度高进给的加工。当需要达到高效和稳定的刀具寿命的要求时，在低碳钢和合金钢 (P0-P3) 材料加工中，DS和LP的断屑槽型为首选。

了解全套刀具系列产品，请参看我们的《新品主目录 2018》第二卷旋转刀具部分的内容！

DRILL FIX™ DFSP™ • 刀片 • LP 槽型



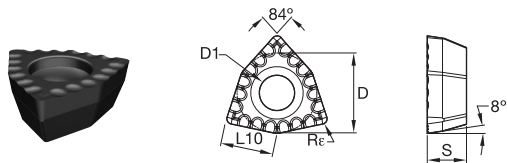
- 首选
- 备选

P	●	●
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

新型产品!

目录编号	D	D1	S	Re	γ°	αN	αN2	KCU25	KCU40
SPGX050204LP	5,42	2,25	2,38	0,40	4	7	11	●	●
SPGX060304LP	6,35	2,65	3,18	0,40	4	7	11	●	●
SPPX070304LP	7,80	2,85	3,18	0,40	4	7	11	●	●
SPPX09T308LP	9,38	3,60	3,97	0,80	4	7	11	●	●
SPPX120408LP	12,56	4,60	4,76	0,80	4	7	11	●	●
SPPX15T508LP	15,73	5,50	5,95	0,80	4	7	11	●	●

DRILL FIX DFT™ • 刀片 • DS 槽型



P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

目录编号	L10	D	D1	S	Re	KCU40
DFTX20204DS	3,31	5,00	2,25	2,45	0,40	●
DFT030304DS	3,97	6,00	2,65	2,95	0,40	●
DFT05T308DS	5,29	8,00	3,40	3,75	0,80	●
DFT06T308DS	6,62	10,00	4,40	3,75	0,80	●
DFT070408DS	7,94	12,00	4,40	4,75	0,80	●
DFT090508DS	9,92	15,00	5,50	5,25	0,80	●

120	122	4	124

DRILL FIX™ DFSP™ • 推荐切削速度和进给率

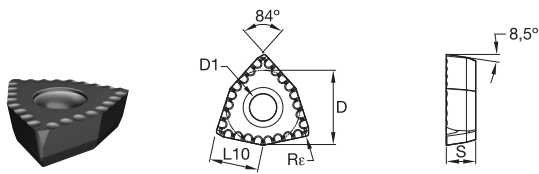
		公制													
材料 分组	条件	刀槽	槽型	刀片	切削速度 — vc 范围 — m/min			根据直径推荐进给率 (fz)							
					最小值	初始值	最大值	Ø	SPGX05 DFTX2 14–17,99	SPGX06 DFT03 18–21,99	SPPX07 DFT05 22–25,99	SPPX09 DFT05 26–32,99	SPPX12 DFT06/07 33–43,99	SPPX15 DFT07/09 44–55,00	
									毫米/转	毫米/转	毫米/转	毫米/转	毫米/转	毫米/转	
P	0	S	O	LP	KCU25	310	325	360	毫米/转	0,06–0,10	0,06–0,11	0,08–0,14	0,12–0,21	0,14–0,26	0,16–0,26
			I	DS	KCU40										
	1	S	O	LP	KCU25	310	325	360	毫米/转	0,06–0,10	0,06–0,11	0,08–0,14	0,12–0,21	0,14–0,26	0,16–0,26
			I	DS	KCU40										
	2	S	O	LP	KCU25	310	325	360	毫米/转	0,06–0,10	0,06–0,11	0,08–0,14	0,12–0,21	0,14–0,26	0,16–0,26
I			DS	KCU40											
3	S	O	LP	KCU25	260	285	320	毫米/转	0,06–0,10	0,06–0,11	0,08–0,14	0,12–0,21	0,14–0,26	0,16–0,26	
4	S	O	LP	KCU25	220	250	300	毫米/转	0,06–0,10	0,06–0,11	0,08–0,14	0,12–0,21	0,14–0,26	0,16–0,26	
		I	DS	KCU40											
M	1	S	O	LP	KCU25	150	190	230	毫米/转	0,05–0,08	0,06–0,10	0,07–0,12	0,10–0,16	0,12–0,21	0,14–0,24
			I	DS	KCU40										
2	S	O	LP	KCU25	150	180	210	毫米/转	0,05–0,08	0,06–0,10	0,07–0,12	0,10–0,16	0,12–0,21	0,14–0,24	
		I	DS	KCU40											

加工条件: S = 稳定切削;
U = 不稳定切削;
I = 断续切削

刀片槽: I = 内侧刀片;
O = 外侧刀片

注: 在使用 Drill Fix DFSP 5 x D 时需要极高的稳定性。强烈推荐采用保守的切削速度和进给率参数, 在开始加工时应采用标定的最小参数。在使用 LP KCU25™ 外倾刀片情况下, 建议总是使用 DFT™ DS KCU40 内倾刀片。

KSEM PLUS™ • A1类型刀头的侧刀片 • DFT™ DS 槽型



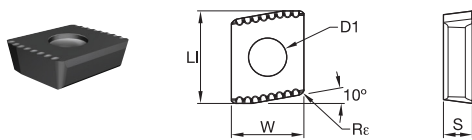
● 首选
○ 备选

P	●	●
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

新型产品!

目录编号	L10	D	D1	S	Re	KCU25	KCU40
DFT05T308D32DS	5,29	8,00	3,40	3,75	0,80	●	●
DFT05T308D33DS	5,29	8,00	3,40	3,75	0,80	●	●
DFT06T308D36DS	6,62	10,00	4,40	3,75	0,80	●	●
DFT06T308D39DS	6,62	10,00	4,40	3,75	0,80	●	●
DFT06T308D44DS	6,62	10,00	4,40	3,75	0,80	●	●
DFT070408D45DS	7,94	12,00	4,40	4,75	0,80	●	●
DFT070408D50DS	7,94	12,00	4,40	4,75	0,80	●	●
DFT090508D56DS	9,92	15,00	5,50	5,25	0,80	●	●
DFT090508D63DS	9,92	15,00	5,50	5,25	0,80	●	●

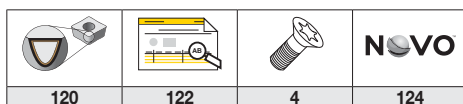
KSEM PLUS • B1类型刀头的侧刀片 • DFC™ DS 槽型



P	●	●
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

新型产品!

目录编号	LI	W	D1	S	Re	KCU25	KCU40
DFC040310D28DS	10,00	7,60	2,85	3,18	1,00	●	●
DFC05T312D32DS	12,00	9,40	3,40	3,75	1,20	●	●
DFC06T312D36DS	16,00	12,40	4,40	3,75	1,20	●	●
DFC070416D45DS	18,00	14,50	4,40	4,75	1,60	●	●
DFC090520D56DS	24,00	19,00	5,50	5,25	2,00	●	●



KSEM PLUS™ A1 和 B1 刀头 • 推荐切削速度和进给率 • 使用 DS KCU25™ 刀片

		公制										
系列	规格	切削速度 – vc 范围 – m/min			根据直径推荐进给率 (fz)							
		最小值	初始值	最大值	Ø	KSEM 14....17 DFC04... 28-31,74	KSEM 15....18 DFC05.../DFT05... 31,75-35,99	KSEM 13....22 DFC06.../DFT06... 36-44,99	KSEM 18....28 DFC07.../DFT07... 45-55,99	KSEM 20....34 DFC09.../DFT09... 56-70,00	KSEM 26....40 DFx06.../DFx07... 70,36-102,35	
P	0	S	90	190	230	毫米/转	0,140-0,240	0,140-0,240	0,180-0,320	0,180-0,340	0,180-0,400	0,180-0,400
	1	S	90	190	230	毫米/转	0,140-0,240	0,140-0,240	0,180-0,280	0,180-0,340	0,180-0,400	0,180-0,400
	2	S	90	190	230	毫米/转	0,140-0,240	0,140-0,240	0,180-0,320	0,180-0,340	0,180-0,400	0,180-0,400
	3	S	90	180	230	毫米/转	0,140-0,240	0,140-0,240	0,180-0,280	0,180-0,340	0,180-0,400	0,180-0,400
M	4	S	90	140	220	毫米/转	0,140-0,240	0,140-0,240	0,180-0,280	0,180-0,340	0,180-0,400	0,180-0,400
	1	S	60	110	135	毫米/转	0,110-0,210	0,110-0,210	0,120-0,200	0,140-0,280	0,160-0,280	0,160-0,280
	2	S	60	100	135	毫米/转	0,110-0,210	0,110-0,210	0,120-0,200	0,140-0,280	0,160-0,280	0,160-0,280

刀片推荐

P	O	DFC-/DFT-DS	KCU25
	I	KSEMP-HPG	
M	O	DFC-/DFT-DS	KCU25
	I	KSEMP-HPG	

加工条件: S = 稳定切削;
U = 不稳定切削;
I = 断续切削

刀片槽: I = 内侧刀片;
O = 外侧刀片