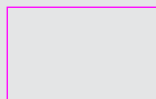


可转位铣刀

POWERED BY
NOVO

KNS[®]

肯纳金属窄槽铣刀



材料



应用类型



槽铣



侧铣/方肩铣削



槽铣: 圆角

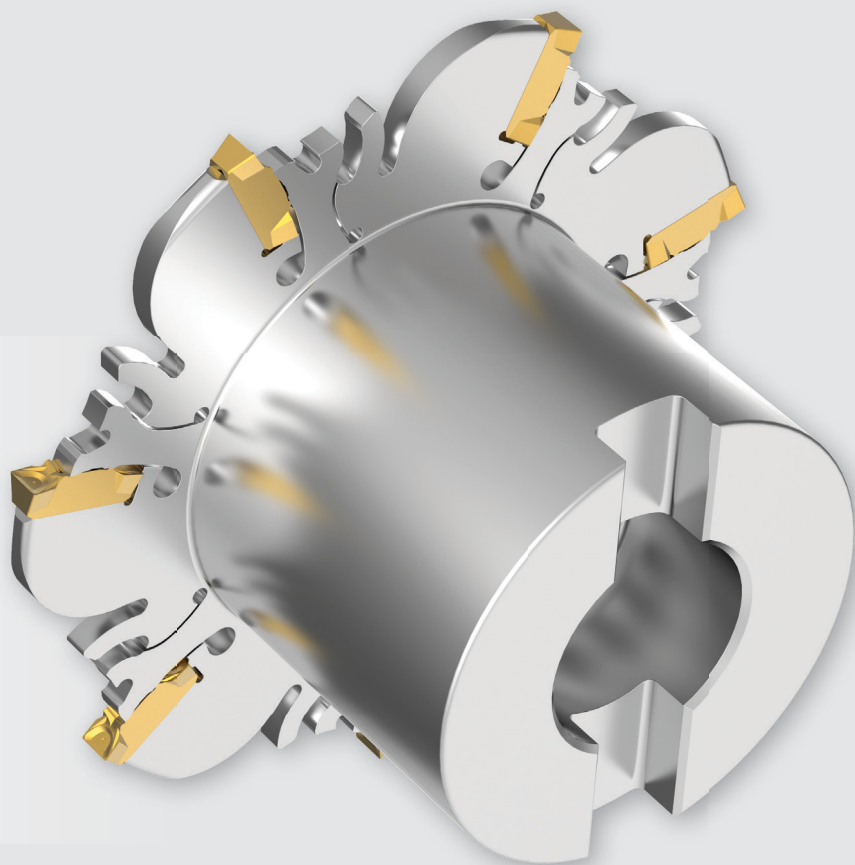


切断加工



槽铣: 组合铣削

kennametal.com/KNS



刀片及刀片槽的双 V 型设计可以稳固夹持刀片，减少径向跳动量。

可确保稳定的加工工况，因此可大幅提高铣槽精度和重复定位精度。

独特的自锁紧机构确保换刀操作更加简便。

在轻加工至重加工的各种应用中，SGP 正角断屑槽型设计可确保轻快切削和高效的排屑性能。





刀体上的刀座标记为“SSC”。

刀具与刀片的配套更加简便。

双V型刀片设计，减少径向跳动。

双V型刀窝设计，确保稳固的刀片夹持。

整体式设计，确保极高的重复定位精度。



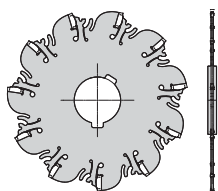
便于使用的X型扳手与刀具配套，可缩短设置时间，减少机床停机时间。

请登录 kennametal.com 网站，下载详细的组装说明。

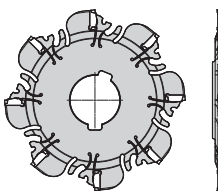
双键槽设计，可用于组合铣槽加工。

自锁紧装置。不需要螺钉和楔块，操作简便。

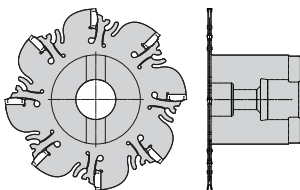
刀具型式



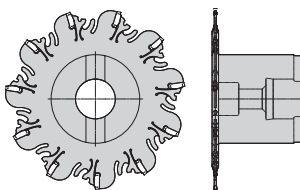
芯轴接口类型。



芯轴接口，增强型刀体。

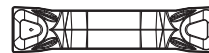


套式接口类型。

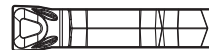


套式接口类型，增强型刀体。

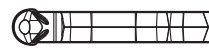
刀片类型



双头式刀片类型，用于底面为平面的槽加工。





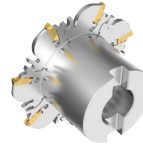

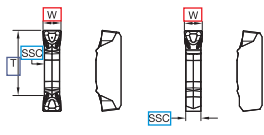
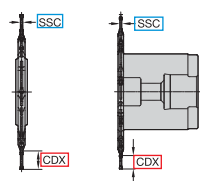








单头式刀片类型，用于底面为平面的深槽加工。



圆角单头式刀片类型，用于底部带圆角的槽加工。



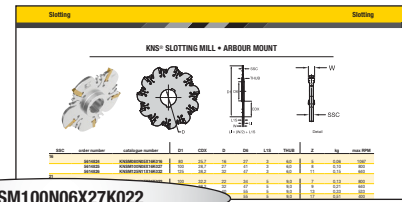
KNS® • 刀具选择指南

					KNS 肯纳窄槽铣刀			
					芯轴接口	芯轴接口 • 增强型刀体	套式接口	套式接口 • 增强型刀体
								
页码					70	70	71	71
选择您的槽宽参数“W”								
<p>“SSC”为刀窝尺寸。 刀片上的“SSC”=刀体上的“SSC”。 “W”=切削刃宽度。</p> 					2,2-6,35mm	1,59mm	2,2-6,35mm	1,59mm
选择您的槽深参数“CDX”								
<p>CDX是刀具的最大切削深度。 双头刀片的“T”尺寸=切槽深度限度。 如果没有“T”尺寸,那么刀具的最大切槽深度=刀具的CDX参数。 SSC为刀窝尺寸。</p> 					26-97mm	10mm	25-27mm	10mm
选择刀片类型								
平底式或圆角式								
单头或双头								
切削刃					2 1 1	2	2 1 1	2

选择步骤

KNS® • 产品目录编号系统 • 刀具

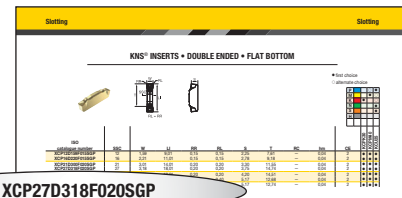
产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形，可以容易地找到适用的刀具参数值。



KNSM100N06X27K022

KNS	M	100	N	06	X	27	K	022
肯纳金属 窄槽铣刀	装置	切削 直径	切削 方向	有效 齿数 (z)	刀片 形状	刀窝尺寸 (SSC)	刀具接口 类型 (CSMS)	接口 尺寸
	M = mm (公制) U = Inch (美制)	公制 063 = 63mm 080 = 80mm 100 = 100mm 125 = 125mm 160 = 160mm 200 = 200mm 250 = 250mm	N = 中置			12 = 1,2mm 16 = 1,6mm 21 = 2,1mm 27 = 2,7mm 34 = 3,4mm 42 = 4,2mm 51 = 5,1mm	K = 芯轴接口 S = 套式接口	公制 16 = 16mm 22 = 22mm 27 = 27mm 32 = 32mm 40 = 40mm 50 = 50mm

KNS • 产品目录编号系统 • 刀片

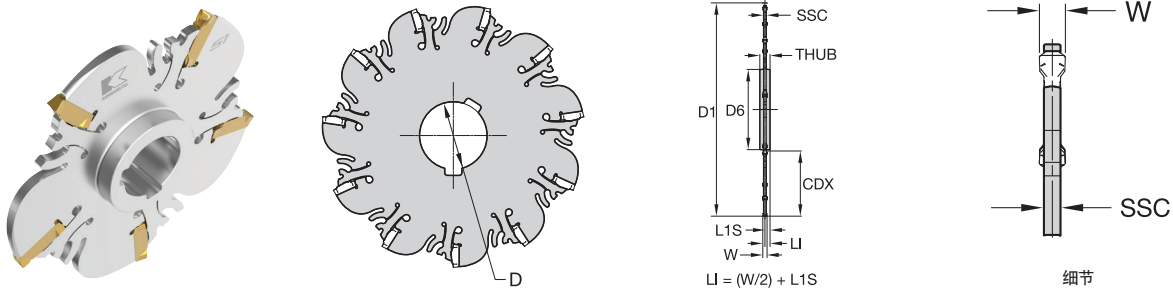


XCP27D318F020SGP

X	C	P	27	D	318	F	020	S	G	P
刀片 形状	刀片 后角	公差 等级	刀窝尺寸 (SSC)	可转位 性能	切槽宽度 "W"	槽底 形状	圆角型	刃口 处理	刃口处 理/应用	前角
			12 = 1,2mm 16 = 1,6mm 21 = 2,1mm 27 = 2,7mm 34 = 3,4mm 42 = 4,2mm 51 = 5,1mm	S = 单头 D = 双头		F = 平底 R = 圆角		S = 倒棱和 倒圆	G = 通用	P = 11°
					标识	mm		标识	mm	
					159	1,588		015	0,150	
					220	2,200		020	0,200	
					250	2,500		030	0,300	
					300	3,000		040	0,400	
					318	3,175				
					400	4,000				
					500	5,000				
					600	6,000				
					635	6,350				

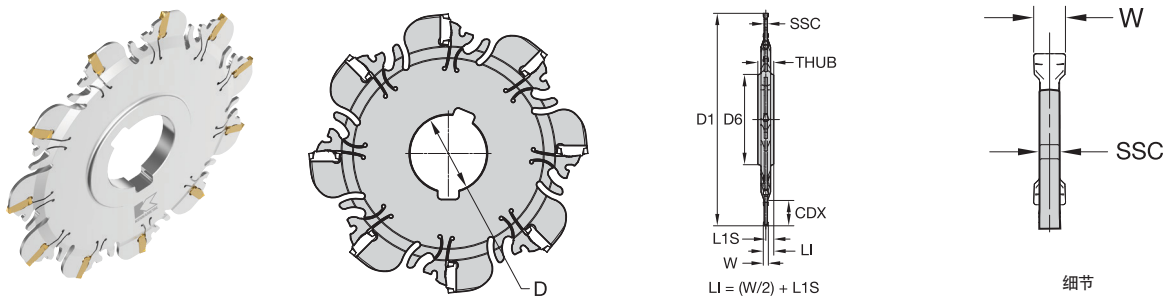


KNS® 槽铣刀 • 芯轴接口

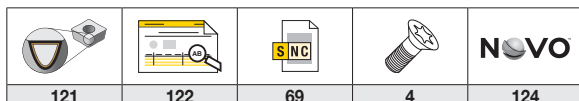


SSC	订货号	目录编号	D1	CDX	D	D6	L1S	THUB	Z	kg	max RPM
16	5614824	KNSM080N05X16K016	80	25,7	16	27	3	6,0	5	0,06	1067
	5614825	KNSM100N08X16K027	100	28,7	27	41	3	6,0	8	0,10	800
	5614826	KNSM125N11X16K032	125	38,2	32	47	3	6,0	11	0,15	640
21	5614827	KNSM100N07X21K022	100	32,2	22	34	5	9,0	7	0,13	800
	5614828	KNSM125N09X21K032	125	38,2	32	47	5	9,0	9	0,21	640
	5614829	KNSM160N13X21K040	160	51,7	40	55	5	9,0	13	0,33	533
	5614830	KNSM200N17X21K040	200	71,7	40	55	5	9,0	17	0,51	400
27	5614831	KNSM100N06X27K022	100	32,2	22	34	6	12,0	6	0,17	800
	5614832	KNSM125N08X27K032	125	38,2	32	47	6	12,0	8	0,27	640
	5614833	KNSM160N11X27K040	160	51,7	40	55	6	12,0	11	0,43	533
	5614834	KNSM200N15X27K040	200	71,7	40	55	6	12,0	15	0,65	400
34	5614835	KNSM100N05X34K022	100	32,2	22	34	8	16,0	5	0,21	800
	5614836	KNSM125N07X34K032	125	38,2	32	47	8	16,0	7	0,35	640
	5614837	KNSM160N10X34K040	160	51,7	40	55	8	16,0	10	0,54	533
	5614838	KNSM200N13X34K040	200	71,7	40	55	8	16,0	13	0,82	400
	5614839	KNSM250N17X34K040	250	96,7	40	55	8	16,0	17	1,26	320
42	5614840	KNSM100N04X42K022	100	32,2	22	34	10	19,0	4	0,26	800
	5614841	KNSM125N07X42K032	125	38,2	32	47	10	19,0	7	0,42	640
	5614842	KNSM160N10X42K040	160	51,7	40	55	10	19,0	10	0,66	533
	5614843	KNSM200N13X42K040	200	71,7	40	55	10	19,0	13	1,01	400
	5614845	KNSM250N17X42K040	250	96,7	40	55	10	19,0	17	1,55	320
51	5614846	KNSM100N05X51K022	100	32,2	22	34	11	22,0	5	0,26	800
	5614847	KNSM125N06X51K032	125	38,2	32	47	11	22,0	6	0,45	640
	5614848	KNSM160N09X51K040	160	51,7	40	55	11	22,0	9	0,71	533
	5614849	KNSM200N12X51K040	200	71,7	40	55	11	22,0	12	1,01	400
	5614850	KNSM250N15X51K040	250	96,7	40	55	11	22,0	15	1,73	320

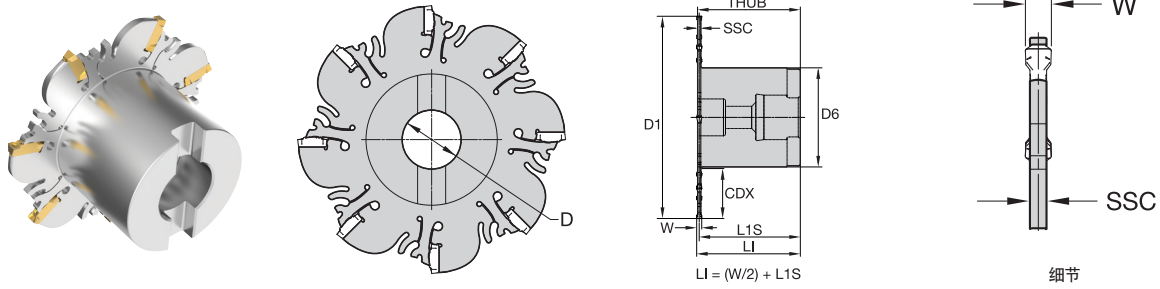
KNS 槽铣刀 • 增强型刀体 • 芯轴接口



SSC	订货号	目录编号	D1	CDX	D	D6	L1S	THUB	Z	kg	max RPM
12	5614820	KNSM063N06X12K016	63	9,5	16	27	3	6,0	6	0,05	1280
	5614821	KNSM080N08X12K022	80	9,5	22	34	3	6,0	8	0,09	1067
	5614822	KNSM100N11X12K027	100	9,5	27	41	3	6,0	11	0,15	800
	5614823	KNSM125N14X12K032	125	9,5	32	47	3	6,0	14	0,25	640

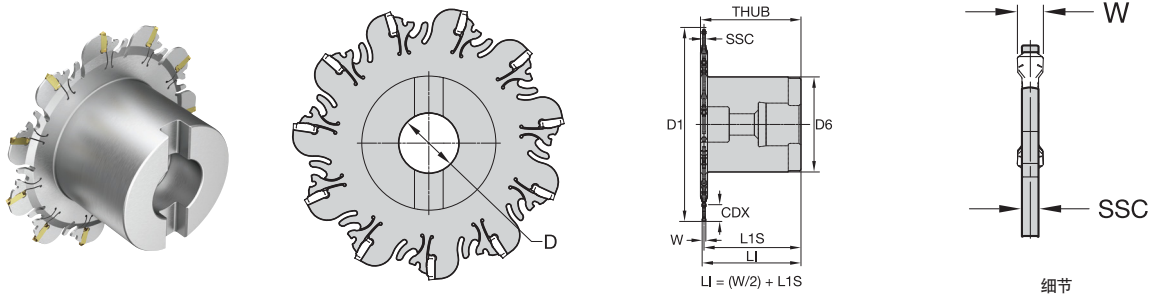


KNS® 槽铣刀 • 套式接口

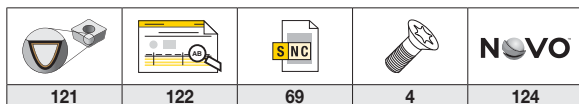


SSC	订货号	目录编号	D1	CDX	D	D6	L1S	THUB	Z	kg	max RPM
16	5614852	KNSM100R08X16S022	100	24,7	22	49	50	50,8	8	0,73	800
21	5614853	KNSM100R07X21S022	100	24,7	22	49	50	51,1	7	0,75	800
27	5614854	KNSM125R08X27S032	125	24,7	32	74	60	61,4	8	2,00	640
34	5614855	KNSM125R07X34S032	125	25,7	32	72	60	61,7	7	1,94	640
42	5614856	KNSM125R07X42S032	125	26,7	32	70	60	62,1	7	1,89	640
51	5614857	KNSM125R06X51S032	125	25,7	32	72	60	62,6	6	1,87	640

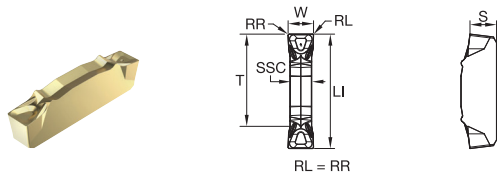
KNS 槽铣刀 • 增强型刀体 • 套式接口



SSC	订货号	目录编号	D1	CDX	D	D6	L1S	THUB	Z	kg	max RPM
12	5614851	KNSM100R11X12S022	100	9,5	22	49	50	51,8	11	0,78	800



KNS® 刀片 • 双头 • 直刃

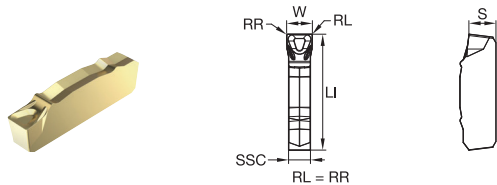


● 首选
○ 备选

P	■	■	○	●
M	■	■	○	○
K	■	●	○	○
N	■	■	○	●
S	■	■	○	●
H	■	■	○	○

目录编号	SSC	W	LI	RR	RL	S	T	RC	hm	CE	KCPK30	KCPM40	KCU25
XCP12D159F015SGP	12	1,59	9,01	0,15	0,15	2,25	7,61	—	0,04	2	●	●	●
XCP16D220F015SGP	16	2,21	11,01	0,15	0,15	2,78	9,18	—	0,04	2	●	●	●
XCP21D300F020SGP	21	3,01	14,01	0,20	0,20	3,30	11,55	—	0,04	2	●	●	●
XCP27D318F020SGP	27	3,18	18,01	0,20	0,20	3,75	14,74	—	0,04	2	●	●	●
XCP34D400F020SGP	34	4,01	18,01	0,20	0,20	4,20	14,51	—	0,04	2	●	●	●
XCP51D600F040SGP	51	6,01	18,01	0,40	0,40	5,17	12,68	—	0,04	2	●	●	●
XCP51D635F040SGP	51	6,36	18,01	0,40	0,40	5,17	12,74	—	0,04	2	●	●	●

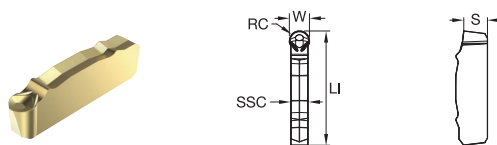
KNS 刀片 • 单头 • 直刃



P	■	■	○	●
M	■	■	○	○
K	■	●	○	○
N	■	■	○	●
S	■	■	○	●
H	■	■	○	○

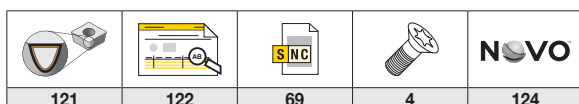
目录编号	SSC	W	LI	RR	RL	S	T	RC	hm	CE	KCPK30	KCPM40	KCU25
XCP16S220F015SGP	16	2,21	11,00	0,15	0,15	2,78	—	—	0,04	1	●	●	●
XCP21S250F020SGP	21	2,50	14,00	0,20	0,20	3,30	—	—	0,04	1	●	●	●
XCP21S300F020SGP	21	3,01	14,00	0,20	0,20	3,30	—	—	0,04	1	●	●	●
XCP27S318F020SGP	27	3,18	18,00	0,20	0,20	3,75	—	—	0,04	1	●	●	●
XCP34S400F020SGP	34	4,01	18,00	0,20	0,20	4,20	—	—	0,04	1	●	●	●
XCP42S500F030SGP	42	5,01	18,00	0,30	0,30	4,65	—	—	0,04	1	●	●	●
XCP51S600F040SGP	51	6,01	18,00	0,40	0,40	5,17	—	—	0,04	1	●	●	●
XCP51S635F040SGP	51	6,36	18,00	0,40	0,40	5,17	—	—	0,04	1	●	●	●

KNS 刀片 • 单头 • 圆角



P	■	■	○	●
M	■	■	○	○
K	■	●	○	○
N	■	■	○	●
S	■	■	○	●
H	■	■	○	○

目录编号	SSC	W	LI	RR	RL	S	T	RC	hm	CE	KCPK30	KCPM40	KCU25
XCP21S300R150SGP	21	3,01	14,00	—	—	3,30	—	1,5	0,04	1	●	—	●
XCP27S318R159SGP	27	3,18	18,00	—	—	3,75	—	1,6	0,04	1	●	—	●
XCP34S400R200SGP	34	4,00	18,00	—	—	4,20	—	2,0	0,04	1	●	—	●



KNS® • 刀片选择指南

材料 分组	轻切削 (锋利的槽型)		中等切削		重切削 (强壮的槽型)	
	耐磨性				韧性	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCPM40
P3-P4	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCPM40
P5-P6	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCPM40
M1-M2	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCPM40	.S..GP	KCPM40
M3	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCPM40	.S..GP	KCPM40
K1-K2	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCPK30	.S..GP	KCPK30
K3	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCPK30	.S..GP	KCPK30
N1-N2	—	—	.S..GP	KCU25	—	—
N3	—	—	.S..GP	KCU25	—	—
S1-S2	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCU25
S3	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCU25
S4	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCU25	.S..GP	KCU25

KNS • 推荐初始进给率 [MM]

刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下, 所建议的每齿进给量设定值(fz)												刀片槽型
	5%			10%			20%			30%			
.S..GP	0,13	0,28	0,35	0,09	0,20	0,32	0,07	0,15	0,32	0,06	0,12	0,30	.S..GP

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。
% = ae/Dc * 100 (ae = 径向切深, Dc = 切削直径)。

KNS • 推荐初始切削速度 [M/MIN]

材料 分组		KCPK30			KCPM40			KCU25		
		P	1	365	320	270	200	190	150	260
	2	280	255	230	190	175	140	220	190	160
	3	255	230	205	170	145	120	200	170	140
	4	190	175	160	150	130	90	180	150	120
	5	260	230	210	105	75	60	150	135	120
	6	160	135	120	75	60	50	130	100	80
M	1	—	—	—	170	150	135	210	170	135
	2	—	—	—	155	130	110	170	150	110
	3	—	—	—	115	100	80	130	120	85
K	1	260	230	205	—	—	—	270	220	170
	2	235	210	190	—	—	—	230	190	160
	3	195	175	160	—	—	—	210	160	140
N	1	—	—	—	—	—	—	760	680	400
	2	—	—	—	—	—	—	710	550	350
	3	—	—	—	—	—	—	620	490	320
S	1	—	—	—	—	—	—	30	25	20
	2	—	—	—	—	—	—	30	25	20
	3	—	—	—	—	—	—	40	30	20
	4	—	—	—	—	—	—	55	40	25

注: 首选初始切削速度为粗体字。
不得超过最大 RPM 限值。在需要情况下降低切削速度。