

车削



Beyond™ Evolution™

切槽和切断

材料 (CF 槽型)



应用



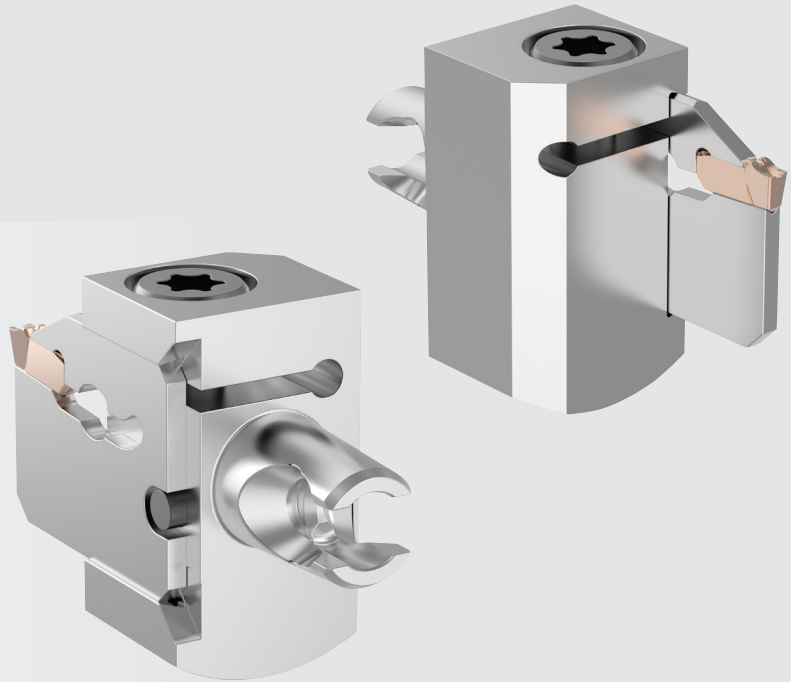
切断加工



外圆深切槽



切槽加工



kennametal.com/BeyondEvolution

Beyond™ Evolution™ 是单头切槽切断刀片，同时也能用于方形车削。

无论你是使用高压还是低压冷却，具备冷却液控制优化功能的 Beyond™ Evolution™ 都能带来更长的刀具寿命和更高的金属去除率 (MRR)。

现货供应：

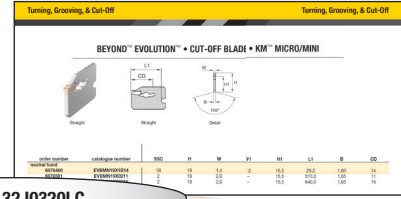
切断刀片与 Kennametal KM™ Micro 快速更换刀具系统互相兼容。Kennametal 快速更换刀头能够减少机床转位和设置时间最多达 66%。

带锋利刀尖角和加大主偏角的CF（精加工切断）槽型的英制宽度。在不锈钢或薄壁加工的应用中性能更优异。



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。

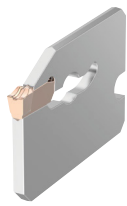


EVBSCL32J0320LC

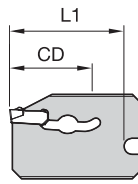
EV	BS	C	L	32	J	03	20	L	C
产品系列名	刀具类型	刀架类型	刀窝位置	刀片高度	总长度	刀座尺寸 (SSC)	最大切削深度	刀板方向	内冷
Beyond™ Evolution™	<p>BS = 标准型刀板, 2个刀槽</p> <p>BH = 重型刀板, 1个刀槽</p> <p>BM = 刀板 KM™ Micro/Mini</p>	C = 增强型	<p>N = 中置</p> <p>L = 左手</p> <p>R = 右手</p>	单位 mm	<p>根据 ISO 标准</p> <p>G = 90mm</p> <p>J = 110mm</p> <p>M = 150mm</p> 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



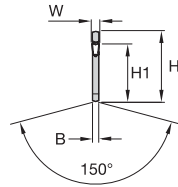
BEYOND™ EVOLUTION™ • 切断刀片 • KM™ MICRO/MINI



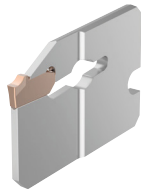
直



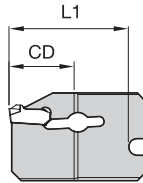
直



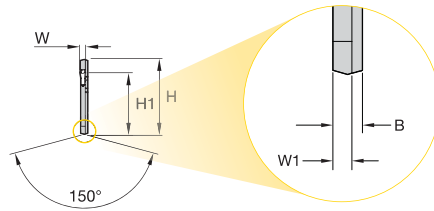
详情



加强



加强



详情

订货号	目录编号	SSC	H	W	W1	H1	L1	B	CD
中置刀杆									
6678460	EVBMN19X1B14	1B	19	1,4	1,2	15,5	25,2	1,80	14
6678591	EVBMN19X0211	2	19	2,0	—	15,5	20,2	1,65	11
6678592	EVBMN19X0216	2	19	2,0	—	15,5	25,2	1,65	16

