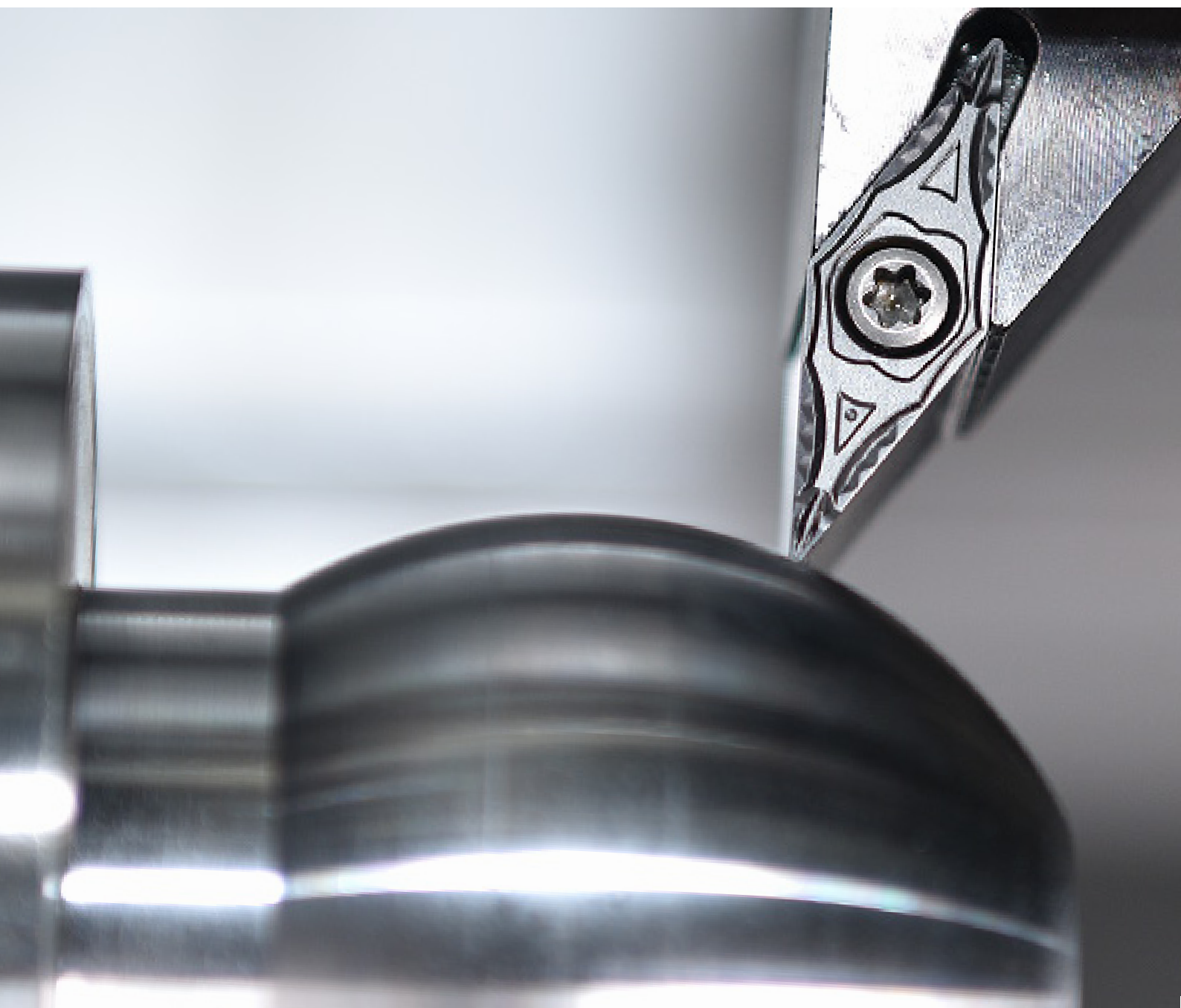


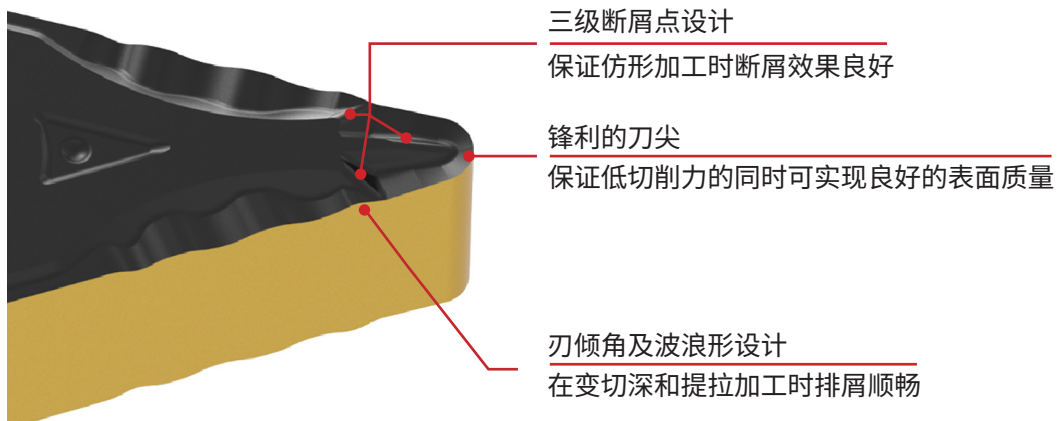
**NEW  
PRODUCT!**

## **BS 槽型**

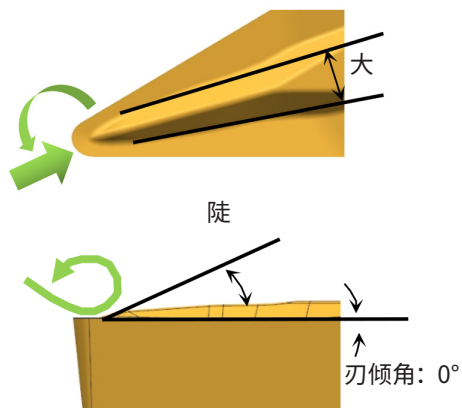
**仿形加工、变切深加工专用槽型**



● **专用仿形加工推荐槽型**

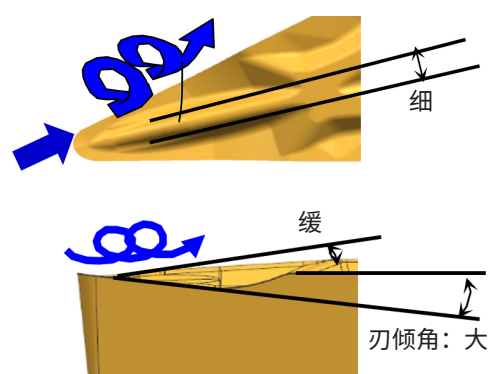


一般断屑槽

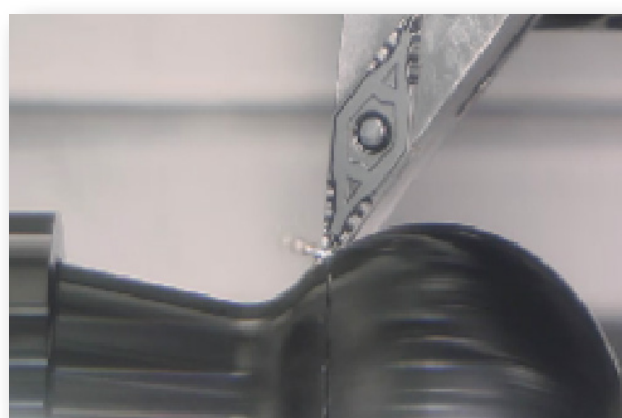
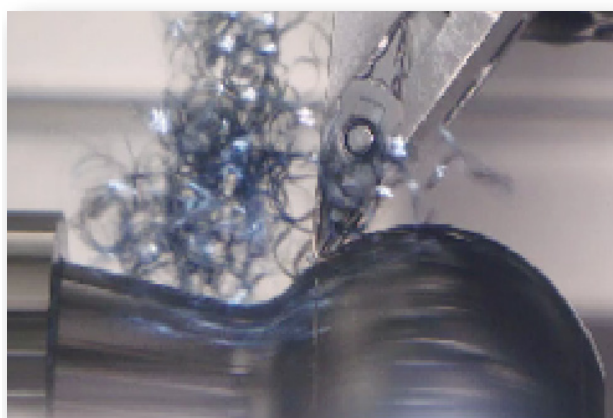


一般槽型断屑形态

**BS 断屑槽**

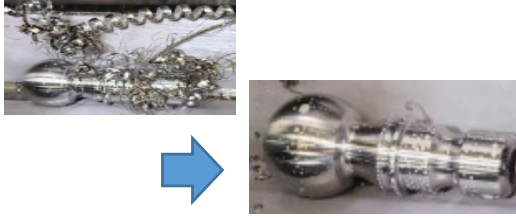


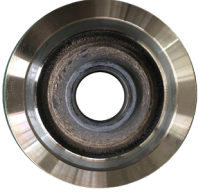
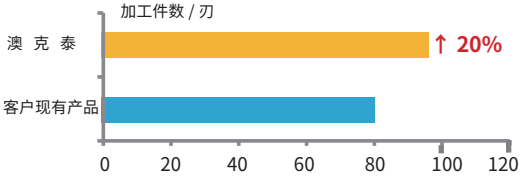
**BS 新槽型断屑形态**

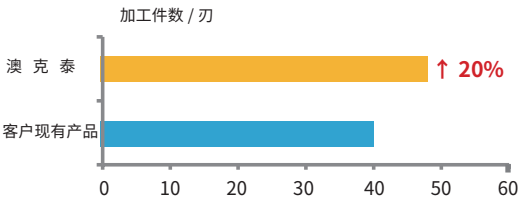



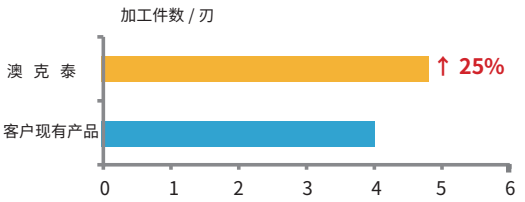
刀杆: PVLNL 2525M-16Q  
刀片: VNMG 160408E-BS AC052P  
加工材料: 4340  
参数:  $V_c=200\text{m/min}$ 、 $a_p=0.5\sim 1.5\text{mm}$ 、 $f=0.15\text{mm/rev}$ 、干切

### 加工案例

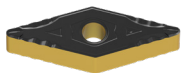
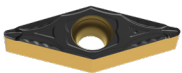
刀具型号	VNMG 160408E-BS AC052P
加工零件	轴 
零件名称	30CrMo
加工材质	精车
切削速度	268m/min
进给	0.14mm/rev
切深	0.2mm
冷却	乳化液
结果	<p><b>客户现有产品：铁屑缠绕</b></p> <p>自动生产线，工件缠屑严重，人工清理缠屑工时较多，影响加工效率，且清理缠屑易划伤手指，存在安全隐患，用BS槽型缠绕现象少，效果良好，有效提升加工效率，刀片正常磨损。</p>

刀具型号	VBMT 160408E-BS AC052P
加工零件	主减速器齿轮 
零件名称	20CrMoH
加工材质	粗车
切削速度	180m/min
进给	0.1~0.12 mm/rev
切深	0.2~0.3mm
冷却	乳化液
结果	 <p>同等切削条件下，加工数量比客户现有产品多加工16件，寿命比客户现有产品提升<b>20%</b>。</p>

刀具型号	VBMT 160408E-BS AC052P
加工零件	齿轮 
零件名称	20Cr
加工材质	精车
切削速度	238m/min
进给	0.3~0.35mm/rev
切深	0.3~0.5mm
冷却	乳化液
结果	 <p>同等切削条件下，加工数量比客户现有产品多加工8件，寿命比客户现有产品提升<b>20%</b>。</p>

刀具型号	VBMT 160408E-BS AC052P
加工零件	轴承配件 
零件名称	GCr15SiMn
加工材质	精车
切削速度	340m/min
进给	0.15~0.3mm/rev
切深	0.3 mm
冷却	乳化液
结果	 <p>在Vc=340米的高线速度下，寿命比客户现有产品提升<b>25%</b>。</p>

**BS 槽型产品清单**

刀片		型号	尺寸 (mm)				推荐参数		牌号	
			R	IC	S	D1	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC052P	AT202
负型		VNMG 160404E-BS	0.4	9.525	3.81	4.76	0.07-0.16	0.30-2.00	●	●
		VNMG 160408E-BS	0.8	9.525	3.81	4.76	0.08-0.20	0.30-2.00	●	●
		VNMG 160412E-BS	1.2	9.525	3.81	4.76	0.09-0.22	0.30-2.00	●	●
正型		VBMT 110302E-BS	0.2	6.35	2.80	3.18	0.04-0.14	0.30-1.30	●	●
		VBMT 110304E-BS	0.4	6.35	2.80	3.18	0.04-0.16	0.30-1.30	●	●
		VBMT 110308E-BS	0.8	6.35	2.80	3.18	0.050.20	0.30-1.30	●	●
		VBMT 160402E-BS	0.2	9.525	4.40	4.76	0.04-0.14	0.30-1.50	●	●
		VBMT 160404E-BS	0.4	9.525	4.40	4.76	0.04-0.16	0.30-1.50	●	●
		VBMT 160408E-BS	0.8	9.525	4.40	4.76	0.04-0.20	0.30-1.50	●	●
		VBMT 160412E-BS	1.2	9.525	4.40	4.76	0.04-0.22	0.30-1.50	●	●

标注：● 常备库存