

# Y轴切断

采取Y轴方向的新切断方法

用于Y轴切断的CoroCut® QD包括CoroCut QD的所有卓越特性，  
但有一个重要变化：刀片夹持旋转90度。  
我们称之为Y轴切断，这种全新的切断方式提供了更为  
有利的切削力方向，稳定性更高。  
它可消除振动，将噪音水平降到最低限度。

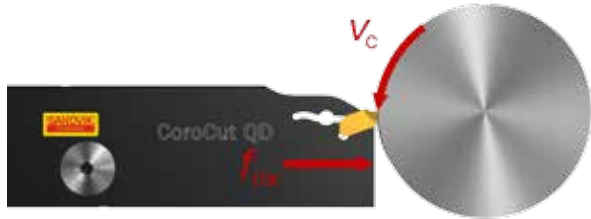
## 益处

- 刀板刚性高六倍以上，可显著提高进给和长悬伸，同时又不失稳定性
- 提高表面质量，实现更高的加工效率
- 比传统切断更小的振动意味着更低的噪音
- 允许切断比以前更大的直径

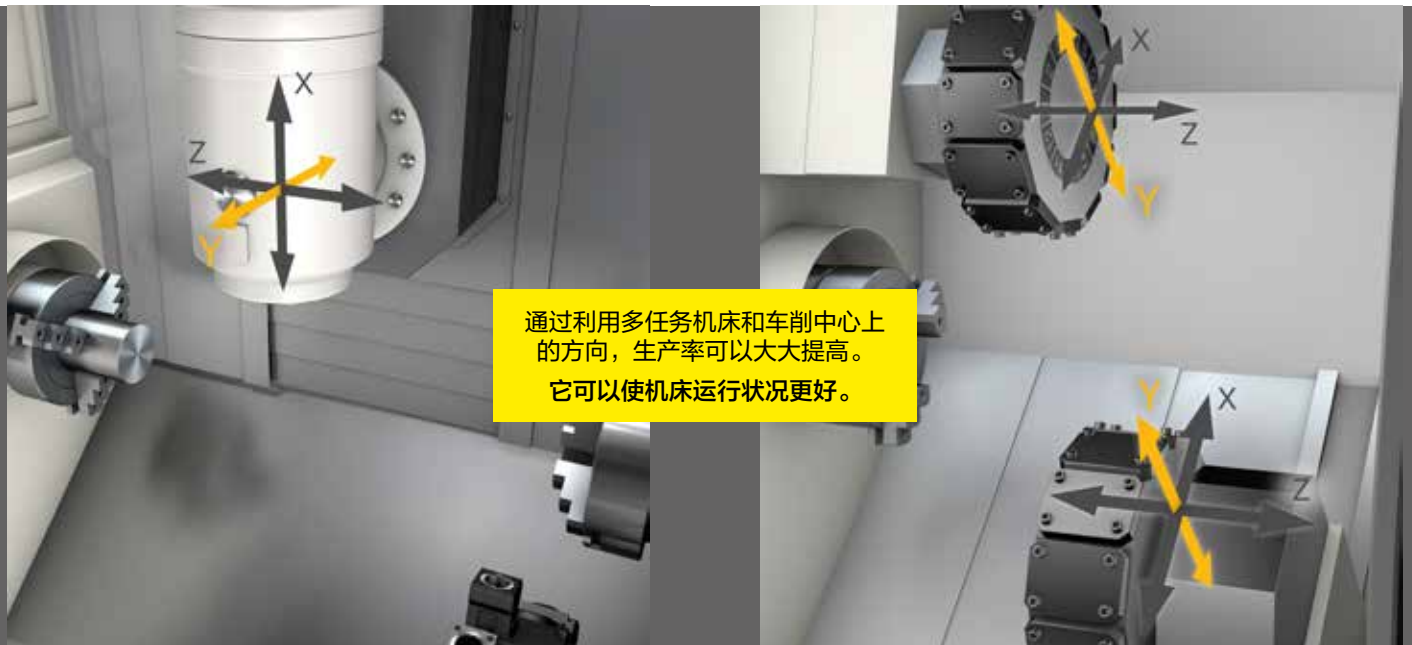
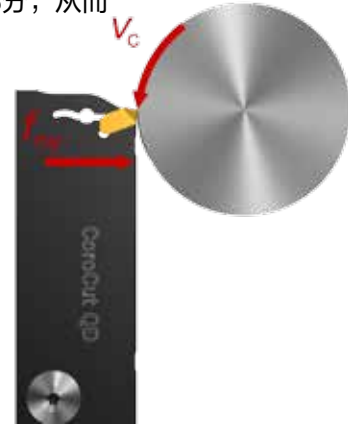


## 车削改革

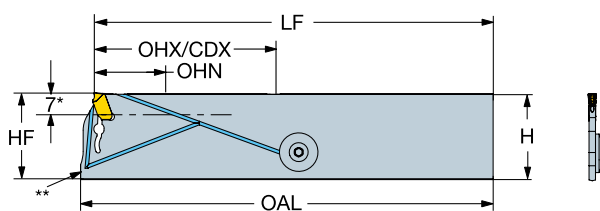
传统切断仅使用沿X轴的进给运动。切削力的合成矢量直接作用于刀板的最弱部分，从而导致高负载和刀具变形。



在设计新概念时，刀片的顶面与刀板垂直。这样，合成负载会转移到刀板的最强部分，从而大大降低偏转和噪音。



通过利用多任务机床和车削中心上的方向，生产率可以大大提高。它可以使机床运行状况更好。



用于Y轴加工的新刀板使用与CoroCut QD相同的刀片和相同的即插即用的冷却液接头。

\* 当置于标准刀板刀座时，刀具切削刃距Y=0处还有7mm的差值。确保在数控程序中进行补偿。

\*\* 新款刀板有平面可供参考设置，以预置刀具长度 (OAL-LF)。

				尺寸, mm, 英寸							
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CUTDIA	订货号	H	LF	OAL	HF	OHN	巴/PSI	MIID
G	25	60	120	QD-NN1G60C25AY	31.9	145	150	32	30	70	QD-NG-0300-0002-CM
		2.362	4.724		1.256	5.709	5.905	1.260	1.181	2.756	
H	25	60	120	QD-NN1H60C25AY	31.9	144	150	32	30	70	QD-NH-0400-0002-CM
		2.362	4.724		1.256	5.669	5.905	1.260	1.181	2.756	
H	25	90	180	QD-NN1H90C25AY	31.9	164	170	32	60	70	QD-NH-0400-0002-CM
		3.543	7.087		1.256	6.457	6.693	1.260	1.181	2.756	

欲了解更多信息，请与您当地的山特维克可乐满销售联系。

总部：  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Sweden  
电子邮件: info.coromant@sandvik.com  
www.sandvik.coromant.com