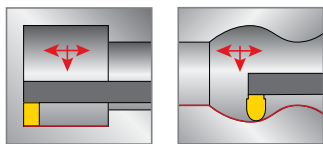


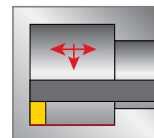
技术指南

插槽和车削推荐线速度Vc [m/min]



材料	Vargus No.	材料	布氏硬度	材质		
				VMG PVD M35	VPG PVD P20	VKG CVD K25
P 钢	1	低碳钢(C=0.1-0.25%)	125	100-160	120-260	120-280
	2	碳钢	150	80-140	90-220	90-250
	3	高碳钢 (C=0.55-0.85%)	170	80-140	90-220	90-250
	4	低合金钢 (合金元素 ≤5%)	180	80-140	90-220	90-250
	5	淬硬化处理	275	50-120	60-150	60-180
	6	淬硬化处理	350	40-70	50-100	60-160
	7	退火处理	200	50-100	90-150	90-250
	8	高合金钢 (合金元素>5%)	325	40-70	50-100	60-160
	9	低合金 (合金元素 ≤5%)	200	50-100	90-150	90-250
	10	高合金 (合金元素 >5%)	225	50-100	60-150	60-180
M 不锈钢	11	铁素体不锈钢	200	50-80	60-160	
	12	淬硬化处理	330	40-80	50-140	
	13	奥氏体	180	50-80	60-160	
	14	超级奥氏体	200	50-80	60-160	
	15	铁素体铸造不锈钢	200	50-80	60-160	
	16	淬硬化处理	330	40-80	50-140	
	17	奥氏体铸造不锈钢	200	50-80	60-160	
	18	淬硬化处理	330	40-80	50-140	
K 铸铁	28	可锻造铸铁	130		160-200	160-280
	29	珠光体(长屑)	230		140-220	140-260
	30	低抗拉强度	180		160-200	160-280
	31	高抗拉强度	260		100-200	100-240
	32	铁素体(短屑)	160		100-200	100-240
	33	珠光体(长屑)	260		100-200	100-240
N(K) 有色金属	34	锻造铝合金	60	150-300		
	35	时效	100	150-250		
	36	铸造	75	150-300		
	37	铸造+时效	90	150-300		
	38	铸造Si 13-22%	130	150-250		
	39	黄铜	90	150-300		
	40	青铜和无铅铜	100	150-300		
S(M) 耐高温材料	19	退火处理(铁基)	200	25-40	30-50	
	20	时效(铁基)	280	25-35	20-50	
	21	退火(镍或钴基合金)	250	25-35	20-50	
	22	时效(镍或钴基合金)	350	25-35	20-50	
	23	纯度99.5 Ti	400Rm	25-40	30-50	
	24	α+β 合金	1050Rm	25-60	30-70	
H(K) 淬硬材料	25	淬硬化处理&热处理	45-50HRC		20-40	30-50
	26		51-55HRC		15-30	25-45

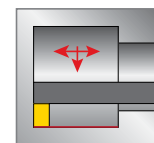
镗孔 VC[m/min]



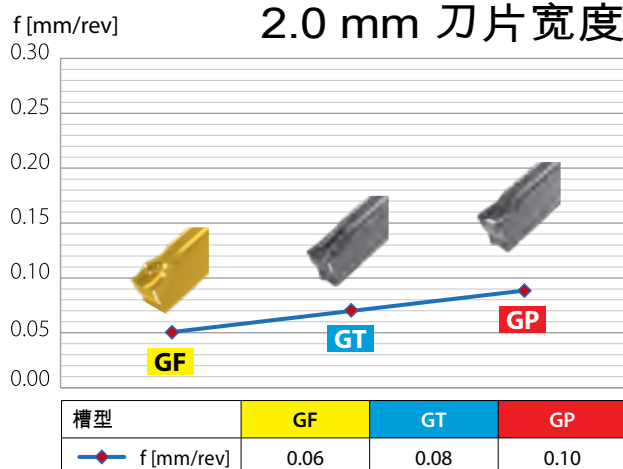
为提高断屑
排屑,降低速度约30%

针对如不锈钢和耐热合金等粘性材料 - 或产生积屑瘤的场合 (冷焊)
速度应该增加约20%

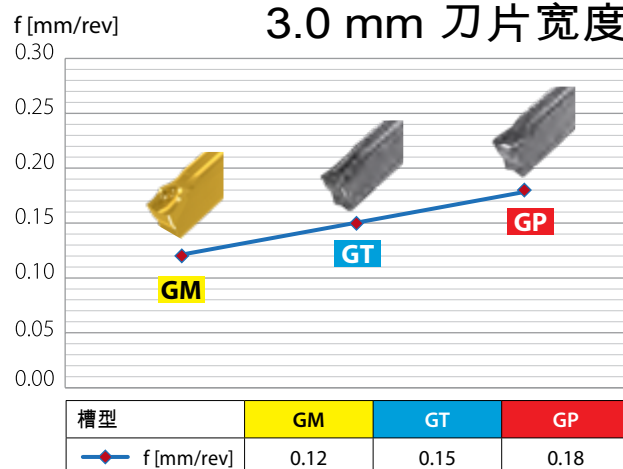
镗孔的起始进给



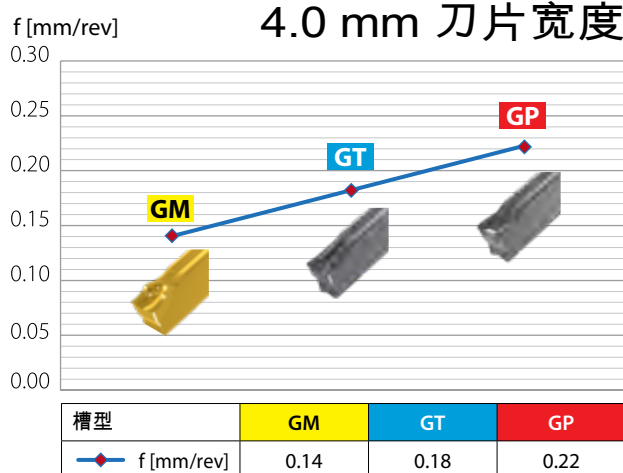
2.0 mm 刀片宽度



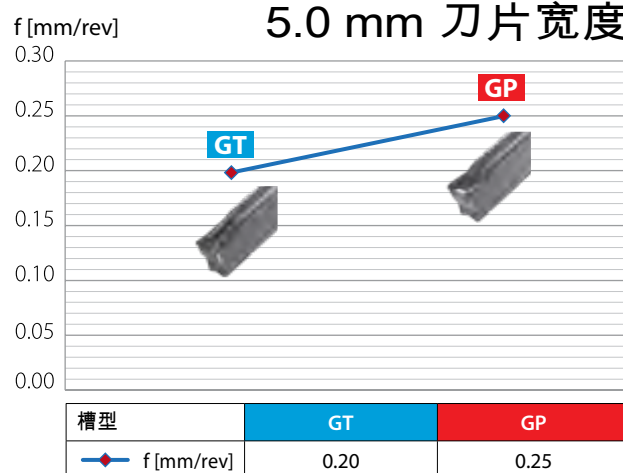
3.0 mm 刀片宽度



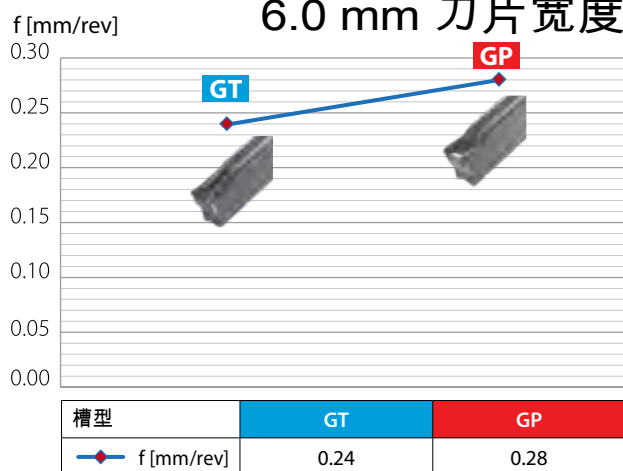
4.0 mm 刀片宽度



5.0 mm 刀片宽度



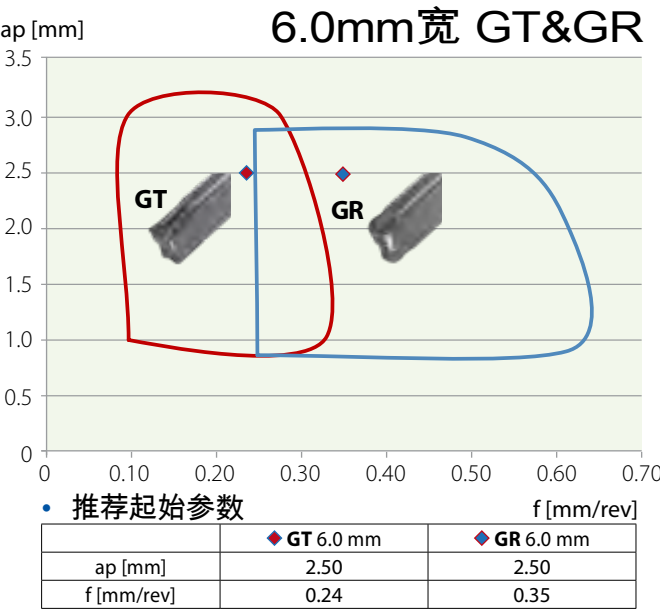
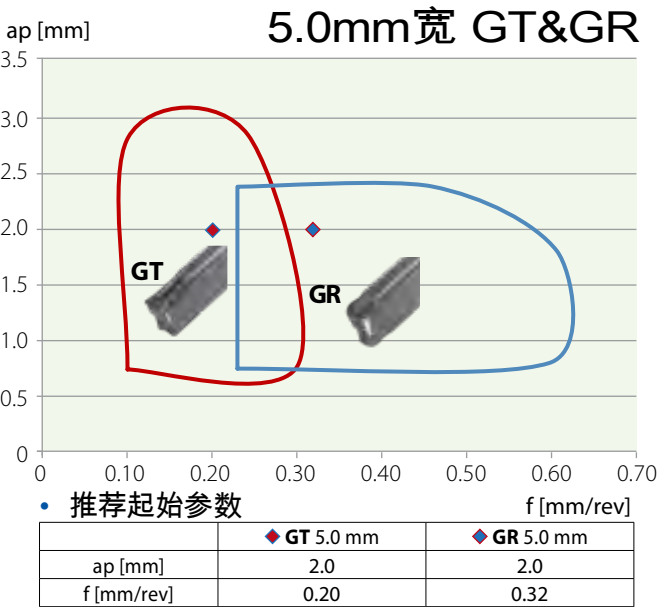
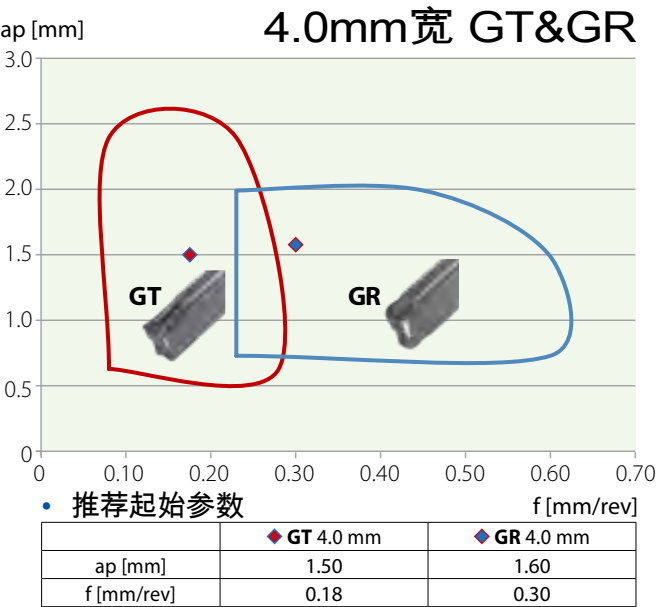
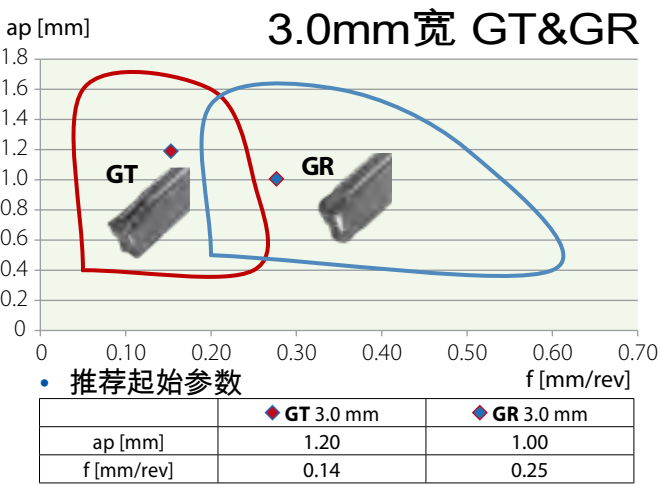
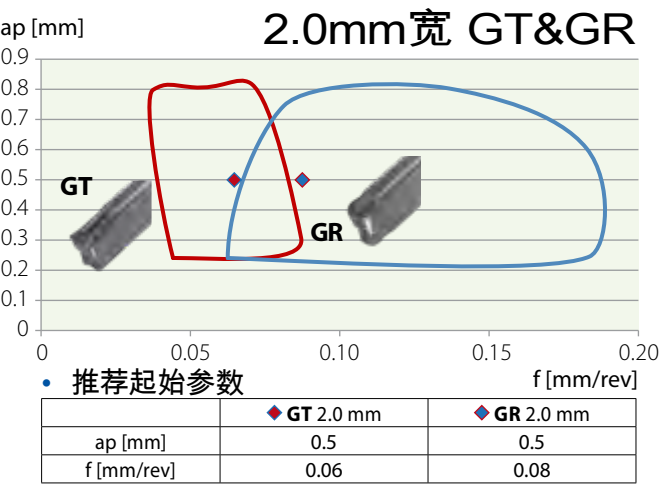
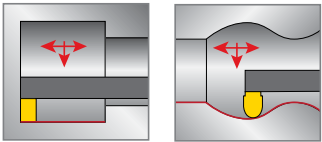
6.0 mm 刀片宽度



为了更好地排出铁屑，尽量使切削产生短屑，因此推荐使用较小的切深参数，最大不超过刀片的二倍宽度。同时还需要兼顾到工件材料和加工直径对此的影响，强烈推荐首刀的切深不大于刀片的宽度

当加工深度超过刀杆直径三倍的时候把进给降低25%.

内孔镗削以及内孔仿形的推荐进给和切深



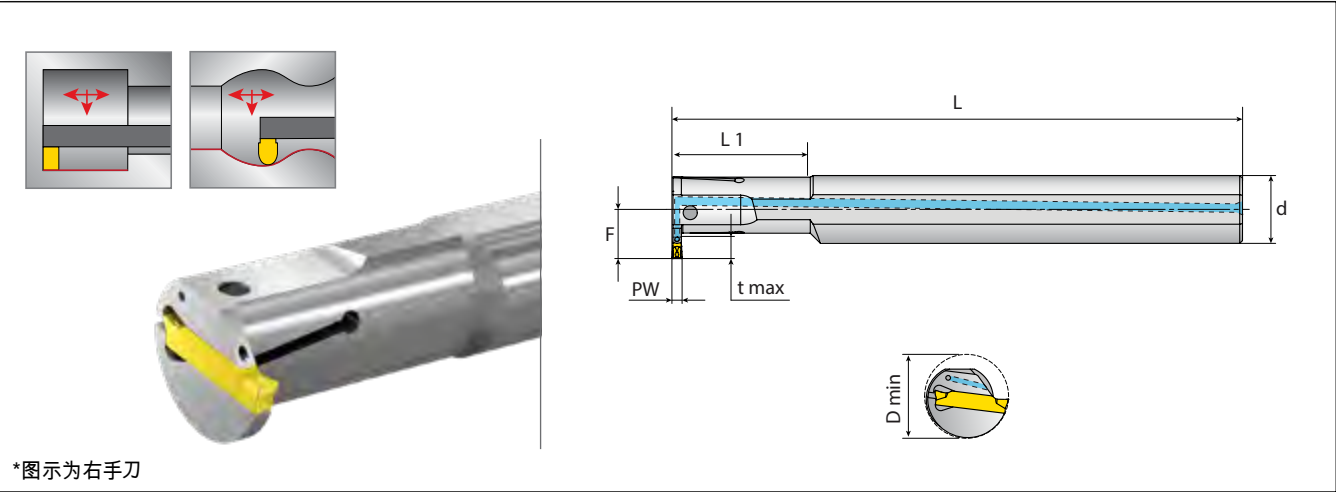


VG-Cut 刀具订货代码

VG	I	R	20-25	3	C
1	2	3	4	5	6

1 – 刀片/刀杆 VG - 切槽&横切槽	2 – 加工类型 I - 内螺纹	3 – 右手或左手 R - RH L - LH	4 – 柄径 柄径-最小加工径 - Ex. 20-25
5 – 刀片座尺寸 2, 3, 4, 5, 6	6 – 带冷却孔 C - 带冷却孔		

内孔切槽以及车削



*图示为右手刀

订货代码								配件	
规格 (mm)									
RH/LH	PW	t max	L1	D min	d	F	L	螺钉*	扳手
VGIR/L-20-25-2C	2	7	40.5	25	20	14.5	180	SM5x12	K4H
VGIR/L-25-32-2C		9	50.5	32	25	18.0	200		
VGIR/L-20-25-3C	3	7	40.5	25	20	14.4	180	SM5x16	
VGIR/L-25-32-3C		9	50.5	32	25	18.0	200	SM5x20	
VGIR/L-32-40-3C		11	64	40	32	22.0	250	SM5x12	
VGIR/L-20-28-4C	4	9	41.0	28	20	16.5	180	SM5x16	
VGIR/L-25-32-4C		9	51.0	32	25	18.0	200	SM5x20	
VGIR/L-32-40-4C		11	64.0	40	32	22.0	250	SM5x25	
VGIR-32-40-5C	5	11	64.0	40	32	22.0	250		
VGIR-40-50-6C	6	10	80.0	51	40	30.0	295		

* 扭紧力矩最大为7Nm

** 适用VG-CUT刀片见22-24页