

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值

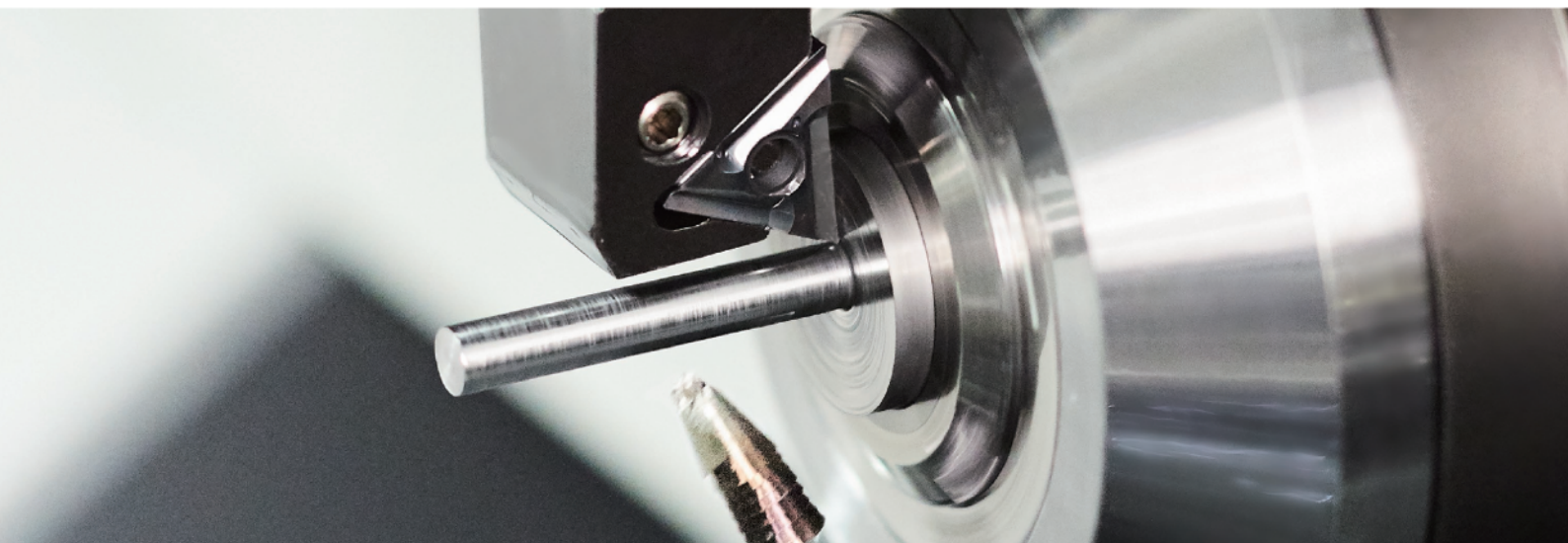


自动车床用
大切深对应

LD 断屑槽

自动车床用大切深对应

LD 断屑槽



最大切深 12mm。1 次走刀实现高精度加工

低阻力断屑槽形状实现流畅加工
大范围加工领域实现稳定切屑处理



自动车床用大切深对应

LD 断屑槽

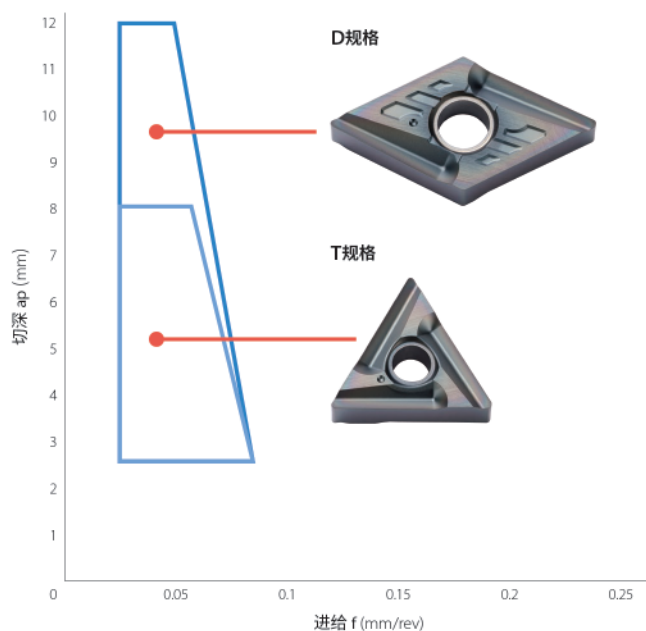
最大切深 12mm。1 次走刀实现高精度加工

低阻力切刃抑制振刀,大范围加工领域实现稳定切削处理

1 对应大切深实现一次走刀加工

对应旧断屑槽相对比较困难的大切深加工。通过 1 次走刀实现高效・高精度加工。

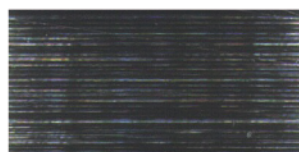
LD 断屑槽适用范围



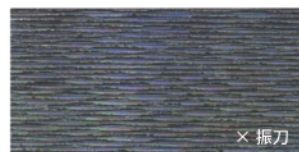
抗振性能对比 (我司对比)

D 规格: 最大切深 12mm

LD 断屑槽



其他公司产品 A



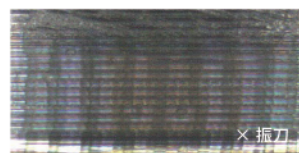
切削参数: $V_c = 80$ m/min, $a_p = 12$ mm, $f = 0.03$ mm/rev, Wet (油性)
DNMG150404 规格 被加工材料: SKD61($\phi 25$)

T 规格: 最大切深 8mm

LD 断屑槽



其他公司产品 A



切削参数: $V_c = 80$ m/min, $a_p = 8$ mm, $f = 0.05$ mm/rev, Wet (油性)
TNMG160404 规格 被加工材料: SKD61($\phi 25$)

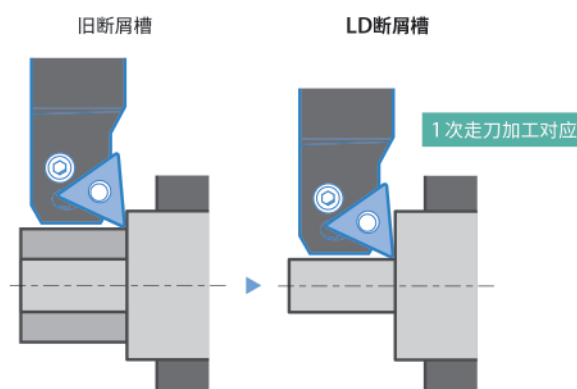
推荐加工类型

例 1: 多次走刀加工、余量很大的工件

→ 通过 1 次走刀加工避免切屑处理问题、可实现稳定加工

例 2: 无法多次走刀加工、长尺寸工件

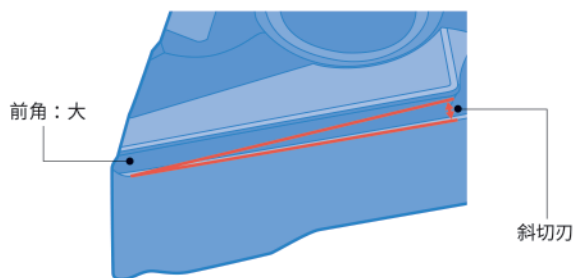
→ 通过 1 次走刀加工抑制振刀、实现高效・高精度加工



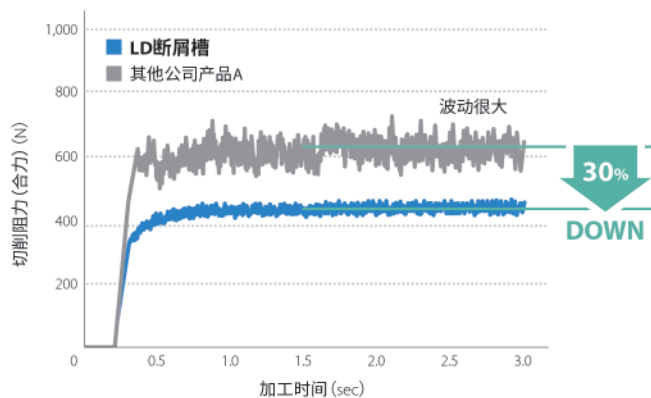
2 低阻力切刃

大前角和斜切刃实现流畅的低阻力加工

LD断屑槽



切削阻力对比 (我司对比)



切削参数：Vc = 80 m/min, ap = 3 mm, f = 0.07 mm/rev, TNMG160404规格
被加工材料：SCM415

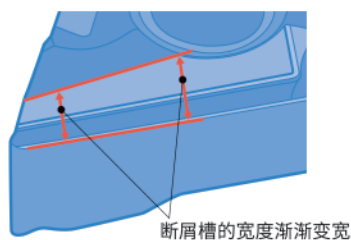
3 大范围加工领域的切屑处理良好

对应切深的最优化断屑槽设计

大范围加工领域稳定处理切屑

切屑处理对比 (我司对比)

T规格 (被削材径：φ25)



S45C			
LD断屑槽			
其他公司产品A			
	2.5	4.0	8.0
	切深 ap (mm)		

切削参数：Vc = 80 m/min, f = 0.05 mm/rev, Wet (油性), TNMG160404规格

SKD61			
LD断屑槽			
其他公司产品A			
	2.5	4.0	8.0
	切深 ap (mm)		

切削参数：Vc = 80 m/min, f = 0.05 mm/rev, Wet (油性), TNMG160404规格

SUS304			
LD断屑槽			
其他公司产品A			
	2.5	4.0	8.0
	切深 ap (mm)		

切削参数：Vc = 60 m/min, f = 0.03 mm/rev, Wet (油性), TNMG160404规格

MEGACOAT NANO PR1535

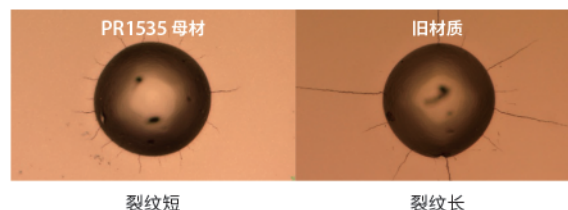
基于高韧性母材和特殊纳米多层涂层的组合 实现不锈钢的长寿稳定加工

- 1 基于新钴配方强化韧性
※ 与我司旧材质相比
- 2 通过最优化和均匀化母材粒子提高稳定性
- 3 并使用 MEGACOAT NANO 实现长寿稳定加工

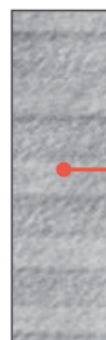
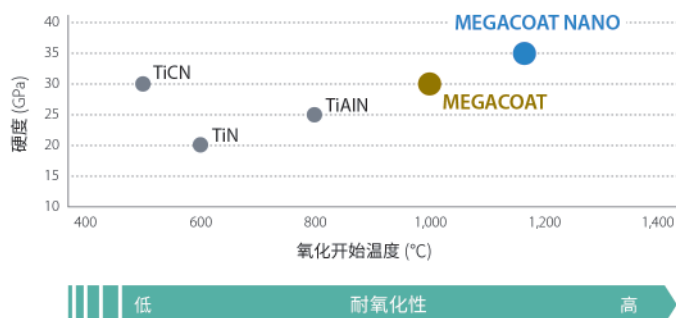
UP
23%
破坏韧性值※

基于金刚石笔的裂纹对比 (我司对比)

UP
耐冲击性



涂层特性



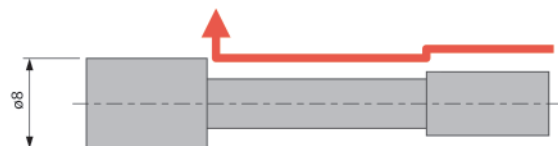
MEGACOAT 基底的多层结构

一点建议

对有初期崩损或寿命差异很大等不稳定问题的钢加工上也可以发挥一下 PR1535 的威力

加工实例

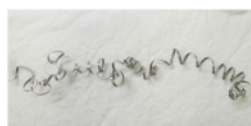
销子 SKD61 相当



Vc = 45 m/min (n = 1,800 min⁻¹)
ap = 1.5 - 1.6 mm, f = 0.03 mm/rev
Wet (油性)
TNMG160404R-LD PR1535

切屑处理

LD 断屑槽



其他公司产品 B



LD 断屑槽相对于其他公司产品 B 切屑处理更稳定
精加工表面粗糙度也有所提升

(基于用户评价)

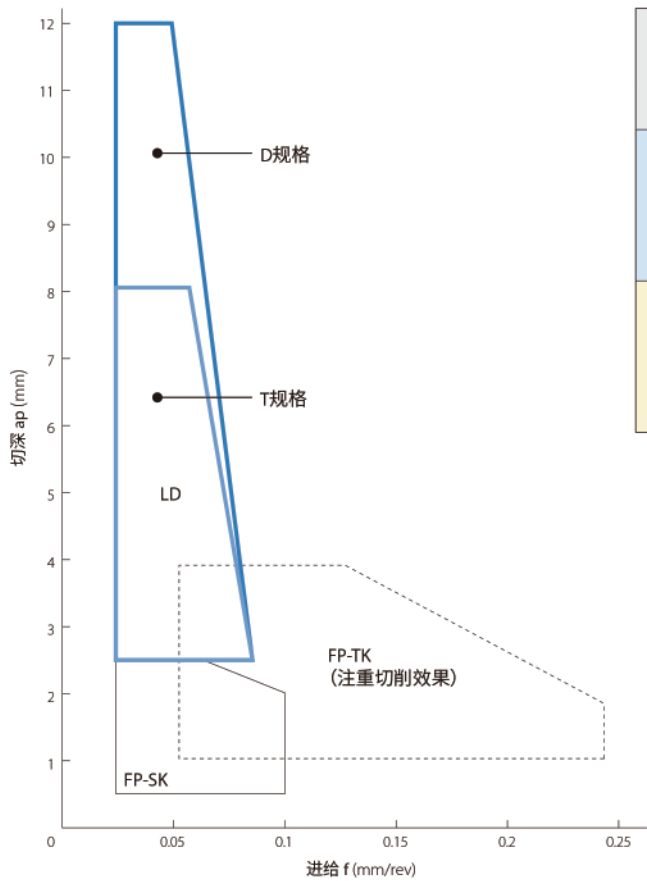
标准库存型号 (负角)

形状	型号	尺寸 (mm)				MEGACOAT NANO		
		内接圆直径	厚度	孔径	刀尖R (rε)	PR1425	PR1535	
	DNMG150402R-LD	12.70	4.76	5.16	0.2	R	R	
	DNMG150404R-LD				0.4	R	R	
	TNMG160402R-LD	9.525		3.81	0.2	R	R	
	TNMG160404R-LD				0.4	R	R	

R : 只有右手刀库存

推荐切削参数

LD 断屑槽适用范围



推荐切削参数表 ★第1推荐 ☆第2推荐

被加工材料		推荐刀片材质		备注
		MEGACOAT NANO		
		PR1425	PR1535	
碳素钢, 合金钢 (SxxC, SCM等)	切削速度 Vc (m/min)	★ 60 – 200	☆ 60 – 160	湿式
	进给 f (mm/rev)	0.02 – 0.08	0.02 – 0.08	
不锈钢 (SUS304等)	切削速度 Vc (m/min)	☆ 60 – 160	★ 60 – 140	
	进给 f (mm/rev)	0.02 – 0.07	0.02 – 0.07	

请配合车床・工件的刚性调整切削参数

MEMO