

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值

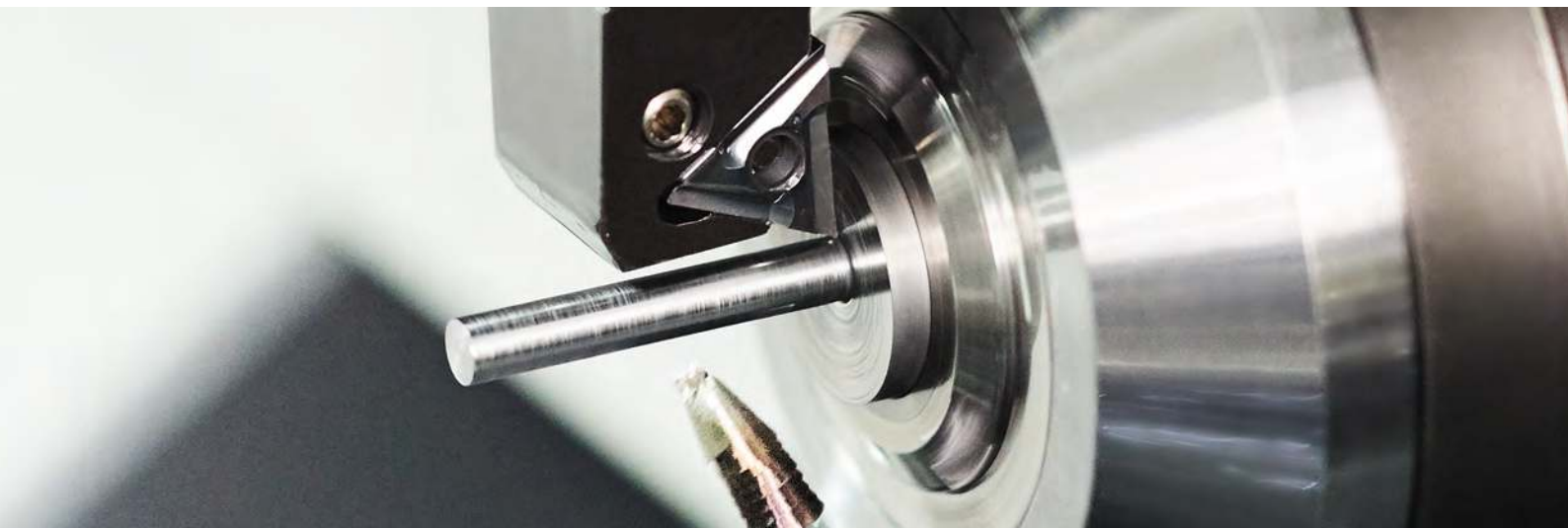


自动车床用
大切深对应

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

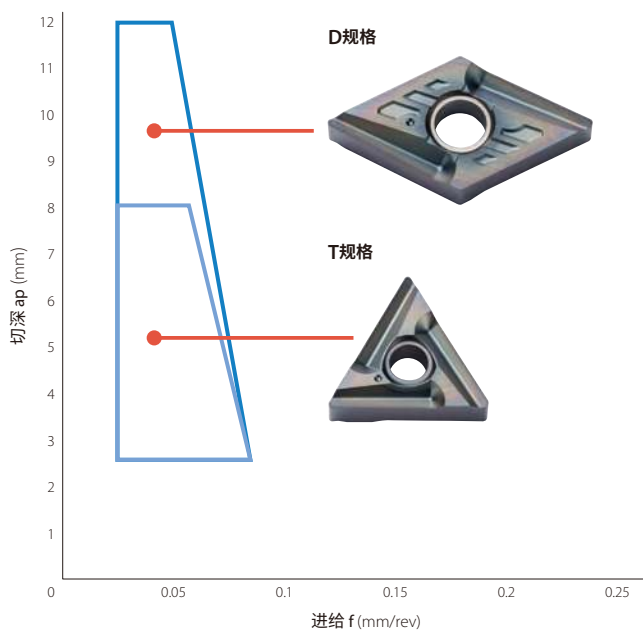
最大切深 12mm。1次走刀实现高精度加工

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($\phi 25$)

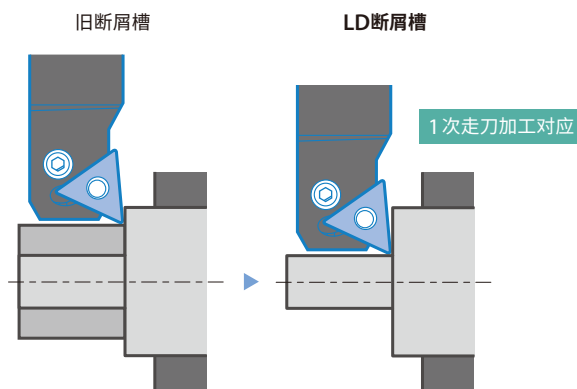
推荐加工类型

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

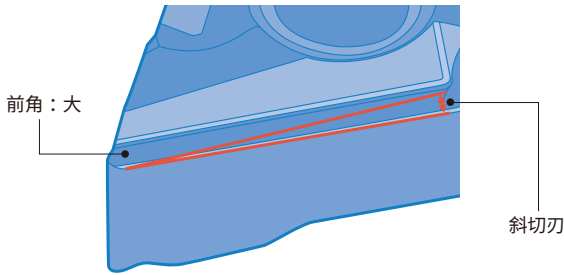
→通过1次走刀加工抑制振刀、实现高效·高精度加工



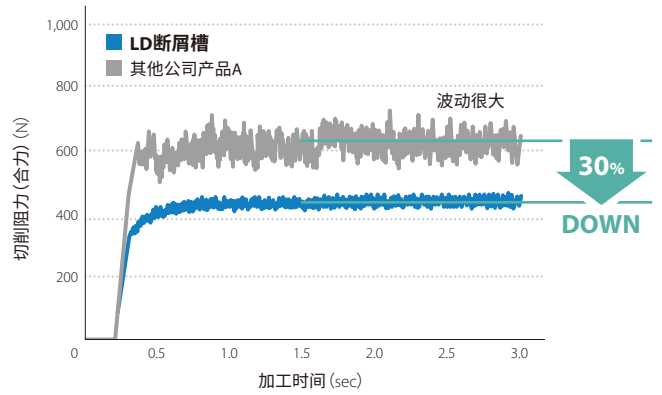
2 低阻力切刃

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

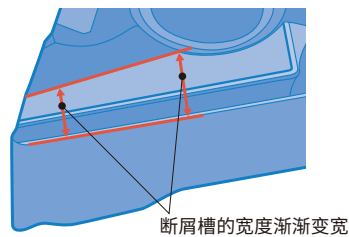
3 大范围加工领域的切屑处理良好

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

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

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

SKD61

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

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

SUS304

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

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

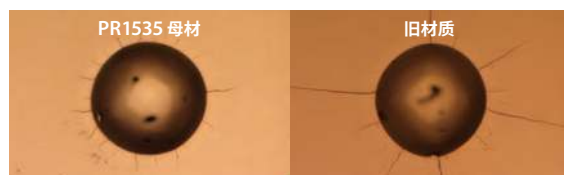
UP
23%
破坏韧性值*

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

基于金刚石笔的裂纹对比 (我司对比)

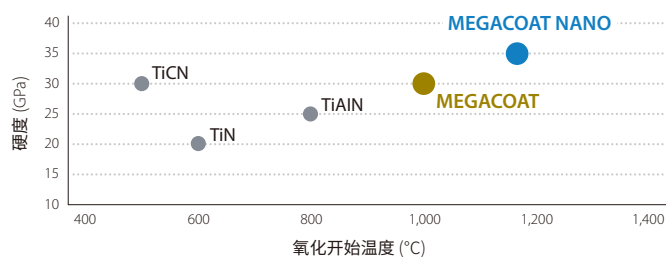
UP
耐冲击性



裂纹短

裂纹长

涂层特性



低 抗氧化性 高



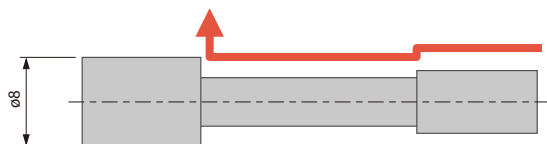
MEGACOAT 基底的多层结构

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)

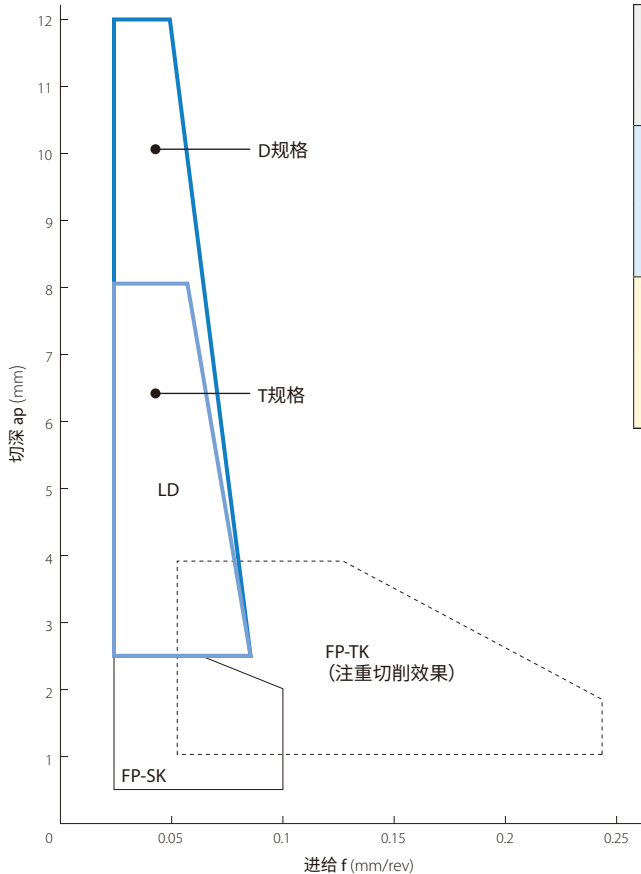
标准库存型号 (负角)

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

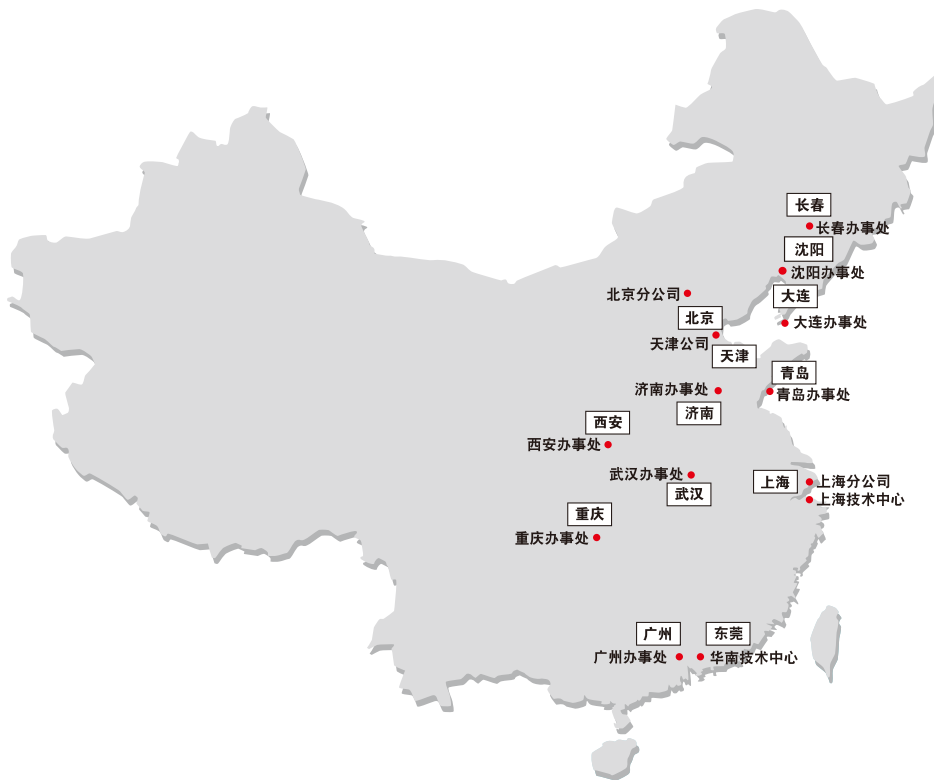
LD 断屑槽适用范围



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 V_c (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 V_c (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



国内网点

■ 销售网点

京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部

地址：上海市静安区万荣路700号
大宁中心广场A3幢140室 (200072)

Tel: 021-3660-7711 Fax: 021-5638-6200

北京分公司 地址：北京市朝阳区建国路91号
金地中心B座1217-1218室 (100022)
Tel: 010-8528-8838 Fax: 010-8528-8839

天津公司 地址：天津市河西区友谊路7号
鑫银大厦2206室 (300074)
Tel: 022-2845-9388 Fax: 022-2845-9398

长春办事处 地址：长春市绿园区景阳大路3999号
绿地英湖印象15栋310-311室 (130062)
Tel: 0431-8290-0578 Fax: 0431-8290-0570

沈阳办事处 地址：沈阳市北陵大街20号
甲鸿阳大厦1203室 (110032)
Tel: 024-8623-3880 Fax: 024-8623-7360

大连办事处 地址：大连市中山区人民路24号
平安大厦1909室 (116001)
Tel: 0411-3981-3008 Fax: 0411-3981-3009

青岛办事处 地址：青岛市市北区敦化路138号
甲西王大厦3001室 (266034)
Tel: 0532-6675-3791/6675-3792 Fax: 0532-6675-3793

济南办事处 地址：济南市二环东路3966号
东环国际广场A座20层D2单元 (250100)
Tel: 0531-8609-6092 Fax: 0531-6775-3003

重庆办事处 地址：重庆市江南大道2号
国汇中心11-8 (400060)
Tel: 023-6812-6996 Fax: 023-6381-1191

西安办事处 地址：陕西省西安市西华门1号
凯爱大厦B座610室 (710003)
Tel: 029-8720-1358/1366 Fax: 029-8720-1361

武汉办事处 地址：武汉市武昌区临江大道96号
武汉万达中心32楼3205室 (430060)
Tel: 027-8526-6779 Fax: 027-8526-6750

广州办事处 地址：广州市天河区林和西路161号
中泰国际广场B909室 (510620)
Tel: 020-3835-8337 Fax: 020-3821-7410

■ 技术中心

上海技术中心
地址：上海市静安区万荣路700号
大宁中心广场A3幢140室 (200072)
Tel: 021-3660-7711 Fax: 021-5638-6200

华南技术中心
东莞石龙京瓷有限公司 机械工具事业部
地址：广东省东莞市石龙镇新城区京瓷路8号 (523326)
Tel: 0769-8618-1660 Fax: 0769-8618-4153

■ 工厂

东莞石龙京瓷有限公司 机械工具事业部
地址：广东省东莞市石龙镇新城区京瓷路8号 (523326)
Tel: 0769-8618-4151 Fax: 0769-8618-4153

各种APP应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载 APP 应用



还可在京瓷网站获取最新信息。 <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP394 CAT/7.5T1611NSN