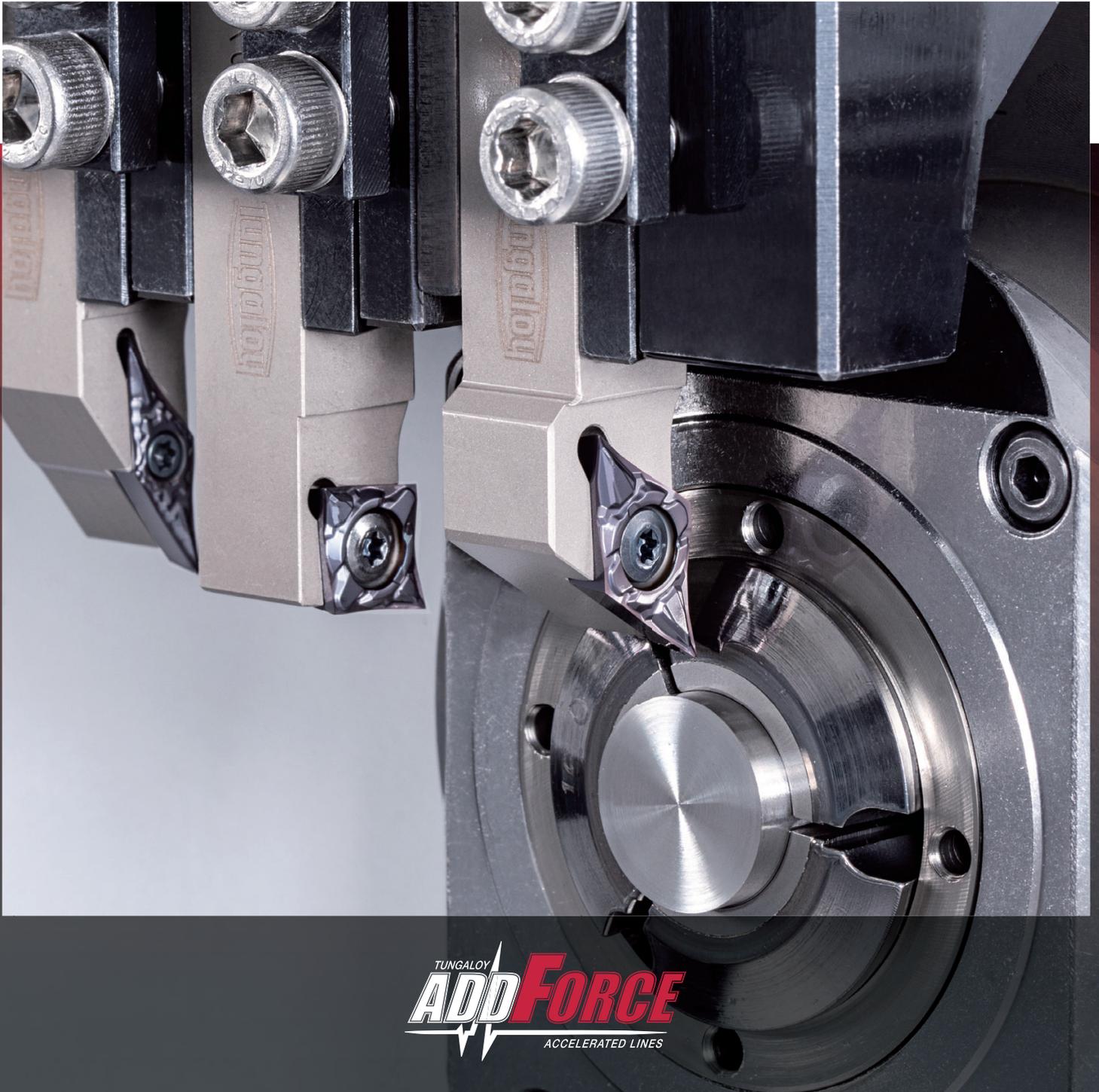


用于小零件加工的材质

SH725

Tungaloy Report No. 436S1-C

新 JP 断屑槽，在小零件加工中实现了出色的切屑控制和非常高的零件加工精度



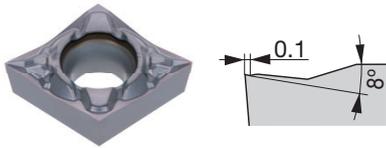


用于小零件加工的压制3D断屑槽

全系列的断屑槽, 拥有无与伦比的切屑控制和超精表面加工能力

New

I JP 高精度精加工的首选断屑槽



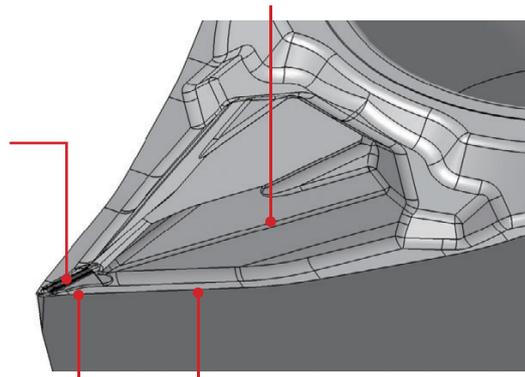
消除了阻碍提高车间生产力的排屑和其它与排屑相关的问题, 并可在宽泛的进给和不同切深的范围内提供稳定的断屑。

- 有效的断屑, 提高零件质量
- 为广泛的应用范围而设计的多功能几何形状
- 消除了毛刺的产生, 并控制了较大切深加工期间的振动。

2段前刀面处有多个平面

在大切削深度的加工过程中, 引导切屑的流向

沿刀尖半径延伸的突出物
在精加工到超精加工的过程中提供出色的切屑控制



大倾斜角度的切削刃
-为了更好的排屑
-用于减少切削负荷

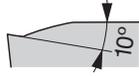
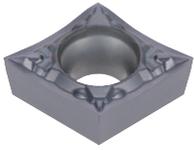
多重角度的主前角
大切削深度加工时控制产生的毛刺和振动

切屑控制

JP	其它品牌	JP	其它品牌	JP	其它品牌
<p>P 刀片 : DCGT11T301FN-JP 工件材料 : S45C / C45 切削速度 : $V_c = 80$ m/min 进给量 : $f = 0.02$ mm/rev 切深 : $ap = 0.5$ mm 冷却方式 : 冷却液</p>		<p>P 刀片 : DCGT11T301FN-JP 工件材料 : S45C / C45 切削速度 : $V_c = 80$ m/min 进给量 : $f = 0.03$ mm/rev 切深 : $ap = 3$ mm 冷却方式 : 冷却液</p>		<p>M 刀片 : DCGT11T301FN-JP 工件材料 : SUS304 / X5CrNi18-9 切削速度 : $V_c = 80$ m/min 进给量 : $f = 0.03$ mm/rev 切深 : $ap = 0.05$ mm 冷却方式 : 冷却液</p>	

JP断屑槽在从小切深的超级精加工到较大切深的半精加工广泛应用中提供卓越的切屑控制。

JS 精加工首选断屑槽

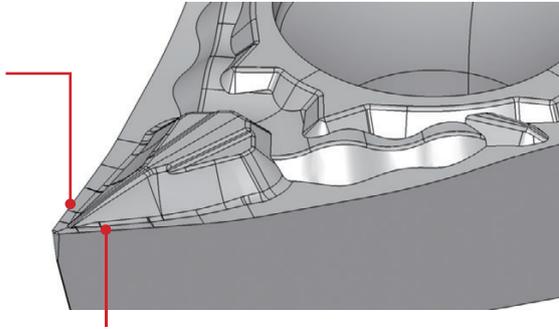


断屑槽的几何形状，使切削轻快，断屑效果极佳

-大的切削刃倾角，可更好地控制切屑，减少切削负荷

-沿半径方向延伸的独特突起，有效地控制了从小到大切削深度的切屑流动

大倾斜角度的切削刃
提供良好的排屑和降低切削负荷

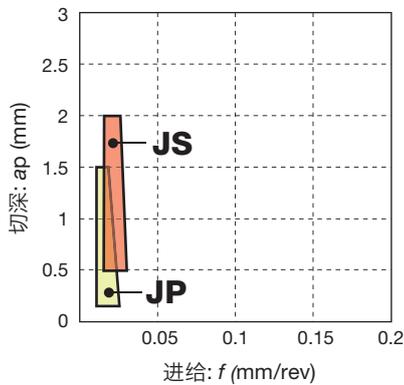


具有不同角度和陡峭突起的前刀面

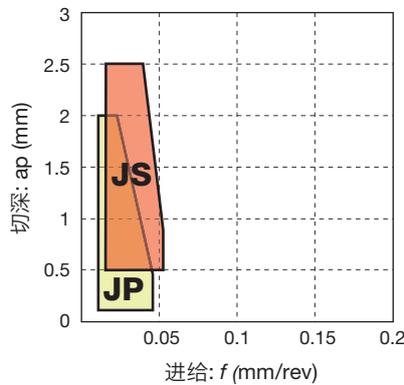
在从小到大的切削深度范围内提供稳定的切屑控制，并在较长的时间内保持切削刃的完整性和锋利性。

断屑槽适用范围

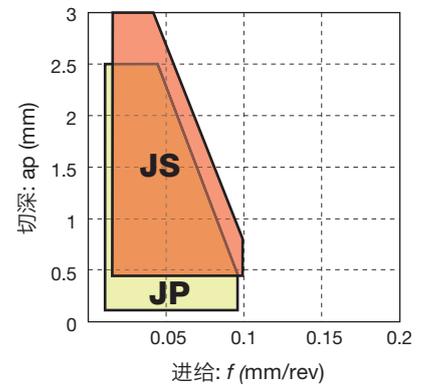
RE < 0.05 mm



RE < 0.1 mm

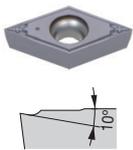


RE < 0.2 mm

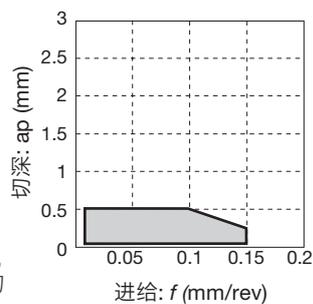


补充槽型

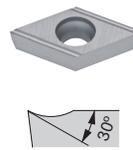
01



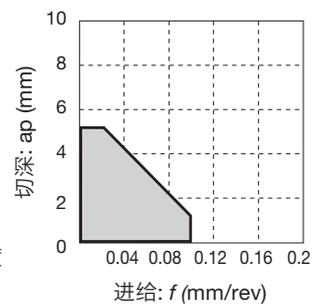
压制断屑槽，加工零件质量更高，在小切深的范围内提供良好的切屑控制。



J10



研磨断屑槽，在不同的切削深度加工时表现出良好的切屑控制。



SH725

标准加工条件

ISO	工件材料	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给 : f (mm/rev)			
						RE < 0.03	RE < 0.1	RE < 0.2	RE < 0.4
P	碳钢 合金钢	JP	SH725	10 - 200	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
		JS	SH725	10 - 200	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2
M	不锈钢	JP	SH725	10 - 200	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
		JS	SH725	10 - 200	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2

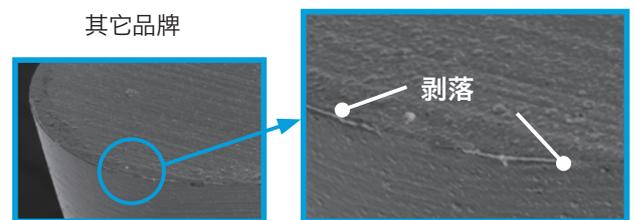
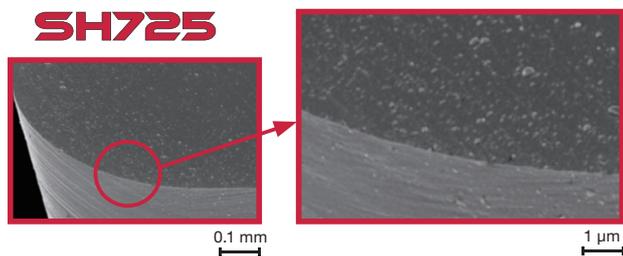
专为精密零件加工设计的 SH725 PVD 材质

"粘附强度高，切削刃锋利"

→ 惊人的刀具寿命和出色的锋利度！

新开发的涂层

即使在锋利的刀刃上也不会脱落



大幅提高粘附强度

最新的涂层技术得到了有效的应用

锋利的切削刃上有坚硬的涂层

兼具硬度和锋利度的创新涂层

