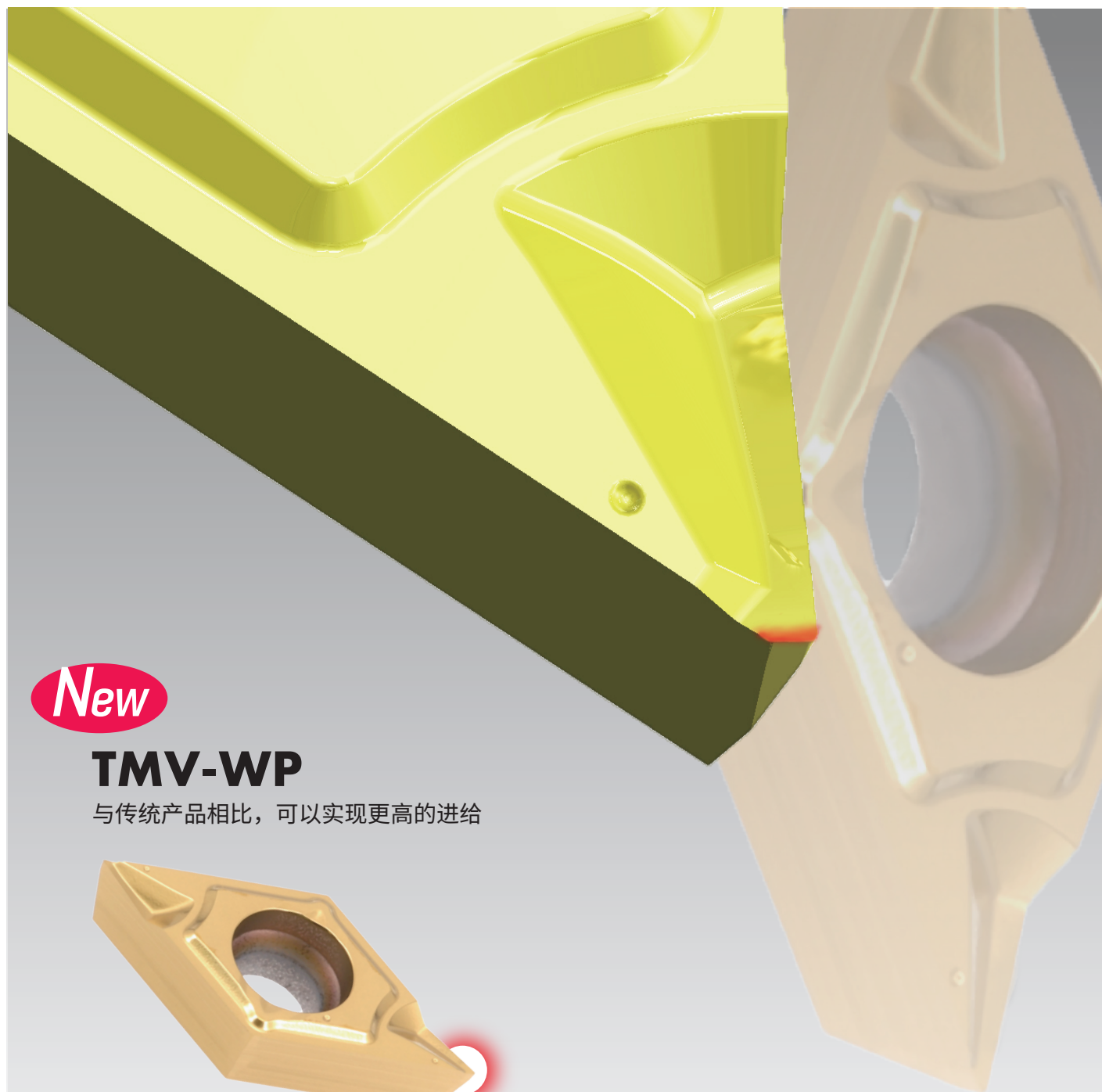


带修光刃的ISO刀片 TMV-WP

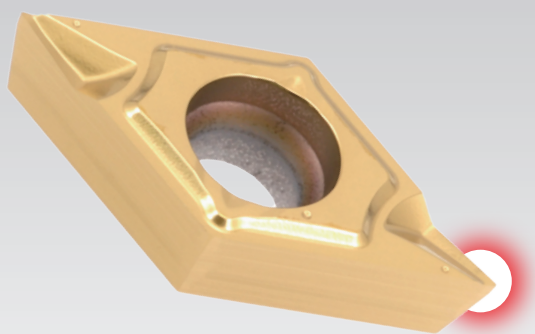
外径加工用|走心机加工



New

TMV-WP

与传统产品相比，可以实现更高的进给



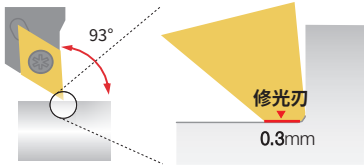
进给2倍, 寿命2倍

有助于缩短加工时间并延长使用寿命

CERtainly [but not only] **CERamics**
Outstanding solutions for demanding applications

性能

刀片尖端的修光刃提供出色的表面粗糙度。即使在高进给下也能保持良好的表面粗糙度，提高对加工精度要求较高的工件的生产率。



请在切削角为 93°的刀杆上使用。
* 在修光刃和工件平行的状态下发挥效果。

推荐

传统:AM3-WP	传统:研磨-WP
耐用性◎ 	锋利度◎



New

第1推荐

切屑处理性能◎
降低切削阻力◎

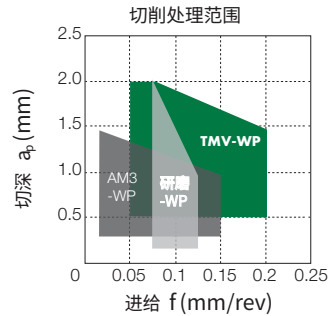
通过适合高进给的排屑槽形状，
实现出色的切屑控制并降低切削阻力。

通过进一步提升进给
延长刀具寿命

C/T缩短

TMV-WP

适用领域

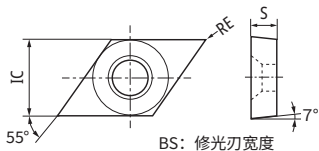


与传统产品相比，切削处理范围扩大，可实现高进给、高切深加工

加工实例

刀片	TMV-WP
被加工材料	SUS303
切削速度 (m/min)	77
进给 (mm/rev)	0.06
切深量 (mm)	1.7
切削油	WET
结果	加工数量 (个/角) 工具寿命 1.6倍 加工时间 2.9秒 缩短

阵容



推荐材质: 第1 ◆ 第2 ◆

	P 钢	M 不锈钢	N 有色金属	S 耐热合金
◆	◆	◆	◆	◆

形状	产品型号	尺寸				PVD涂层微粒子硬质合金			
		IC	S	RE	BS	650	ST4	DM4	TM4
New TMV	DCGT11T301MRTMV-WP	9.525	3.97	0.08	(0.3)	●	●	○	○
	DCGT11T302MRTMV-WP			0.18		●	●	○	○

标准品 ● 接单生产品 ○

TMV 排屑槽心高向下量

刀片型号	相对于基准面 (蓝色) 的心高向下量	相对于基准面 (红色) 的心高向下量
DCGT11T301MRTMV-WP	0.51	0.08
DCGT11T302MRTMV-WP	0.53	0.10



NTK CUTTING TOOLS JAPAN
2808 Iwazaki, Komaki, Aichi 485-8510, Japan



CONTACT

www.ntkcuttingtools.com/global/contact/

