

DSP515 / DSP505

耐热合金加工用材质



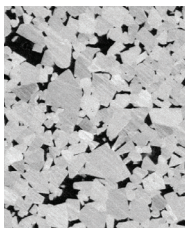
实现耐热合金车削加工中令人难以置信的可靠性！

CERTainly | but not only | ***CERamics***
Outstanding solutions for demanding applications

DSP515

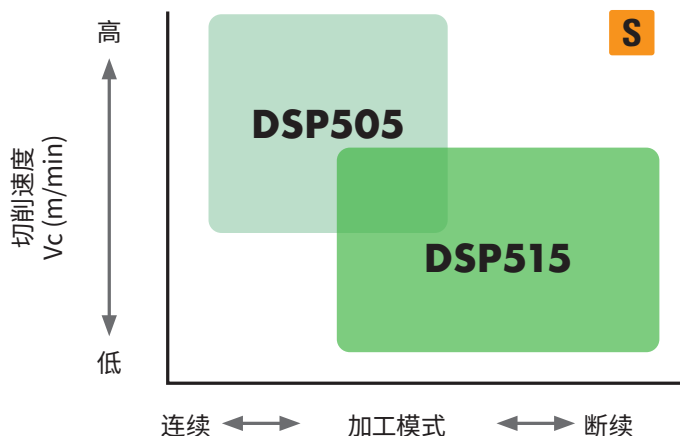
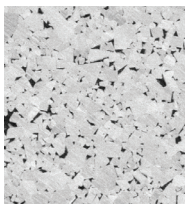
耐热合金加工的第一推荐

具有出色的耐磨损性和耐缺损性的多功能涂层



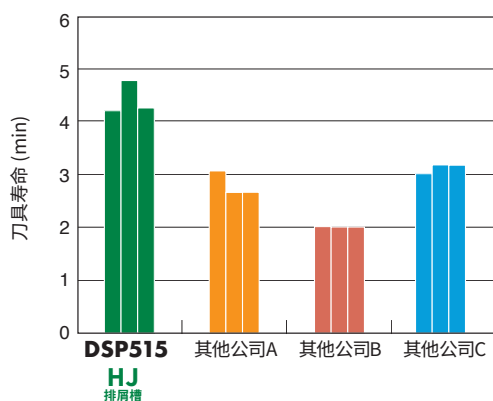
DSP505

具有高硬度、出色的耐磨损性的涂层



DSP515 HJ 排屑槽

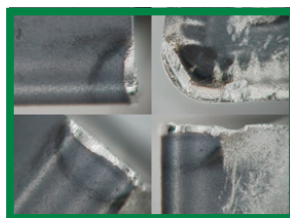
S Inconel 718



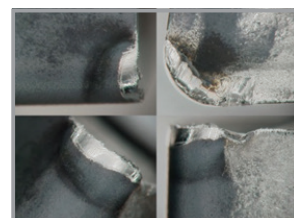
常规切削条件

刀片 : CNMG120408-**
 切削速度 : $V_c = 60$ m/min
 进给 : $f = 0.2$ mm/rev
 切深 : $a_p = 1.0$ mm
 加工方式 : 外圆车削
 冷却液 : 湿式

4 分钟后



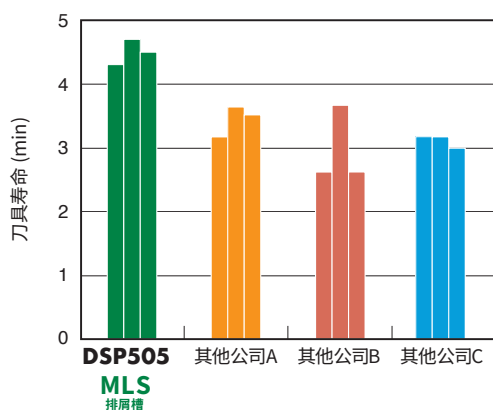
DSP515
HJ 排屑槽



其他公司B

DSP505 MLS 排屑槽

S Inconel 718



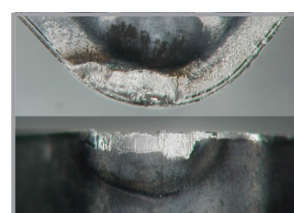
高速切削条件

刀片型号 : CNMG120408-**
 切削速度 : $V_c = 100$ m/min
 进给 : $f = 0.15$ mm/rev
 切深 : $a_p = 0.3$ mm
 加工方式 : 外圆车削
 冷却液 : 湿式

2.7 分钟后



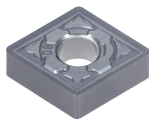
DSP505
MLS 排屑槽



其他公司B

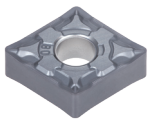
排屑槽

负角刀片 排屑槽



HJ 用于粗加工

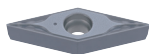
- 前刀面上的独特凸起设计
减少前刀面与切屑的接触面
- 优化的前刀面几何形状和凸起
提供低切削力和稳定的切屑控制



MLS 用于中精加工

- 特殊凸起设计
在切削深度小于R角时提供出色的切屑控制
- 大前角和倾角
减小切削阻力

正角刀片 排屑槽



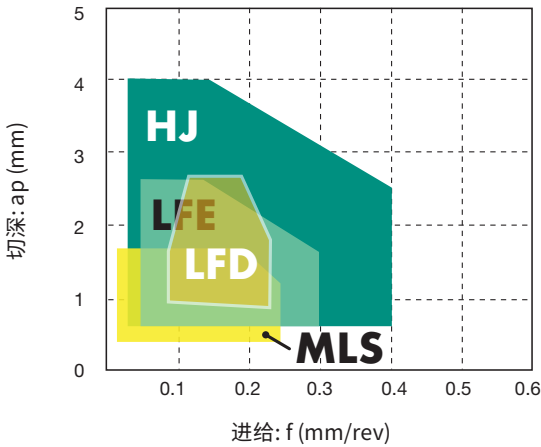
LFE 用于精加工

- 3D排屑槽，实现出色的切屑处理和锋利度
在广泛的应用中实现高效加工



LFD 用于精加工

- 出色的切屑处理和低切削阻力设计，
适用于精加工

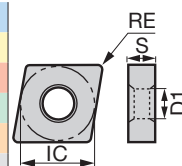


推荐切削条件

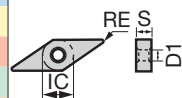
ISO分类	应用	推荐涂层	排屑槽	切削速度	进给	切深	冷却液
				(m/min)	(mm/rev)	(mm)	
<div>S 耐热合金</div>	粗加工	DSP515	HJ	20 - 80	0.07 - 0.35	0.5 - 4.0	湿
	中精/精加工	DSP505	MLS	40 - 100	0.05 - 0.25	0.2 - 1.5	
	精加工	DSP515	LFE	20 - 80	0.03 - 0.3	0.5 - 2.5	
	精加工	DSP515	LFD	20 - 80	0.07 - 0.33	0.5 - 1.5	



菱形,80°带孔

[illegible]VN

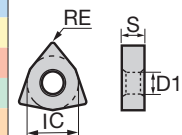
菱形,35°带孔

[illegible]

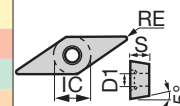
WN

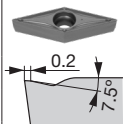
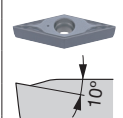


三角形, 80°带孔

[illegible][illegible]



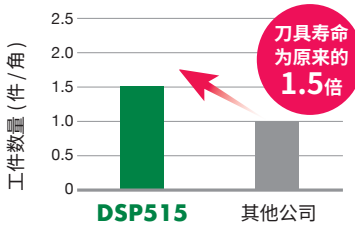
VB

[illegible]

应用	排屑槽	产品型号	涂层 DSP515 DSP505																	尺寸 (mm)			
				RE	IC	S	D1																
精加工	LFD	VBMT160408-LFD	●																	0.8	9.525	4.76	4.4
																							
精加工	LFE	VBMT160408-LFE	●																	0.8	9.525	4.76	4.4
																							

●:在庫



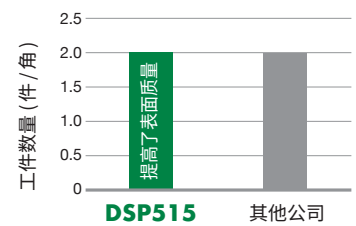
DSP515

	NTK	原有产品
工件名称	发动机机匣	
刀片	CNMG120408-HJ	CNMG120408
材质	DSP515	PVD 硬质合金
工件	 	
切削条件	钛合金	
切削速度 (m/min)	28	
进给 (mm/rev)	0.24	
切深 (mm)	4.0	
冷却液	湿	
结果	 <p>DSP515 具有出色的耐磨损性， 刀具寿命提高了 1.5 倍。</p>	

	NTK	原有产品
工件名称	轴类零部件	
刀片	CNMG120412-HJ	CNMG120408
材质	DSP515	PVD 硬质合金
工件	 	
切削条件	锆合金	
切削速度 (m/min)	70	
进给 (mm/rev)	0.3	
切深 (mm)	3.0 ~ 5.0	
冷却液	湿	
结果	 <p>DSP515 具有出色的强度和耐磨损性， 刀具寿命提高了 2 倍。</p>	

DSP505

	NTK	原有产品
工件名称	转接头部件	
刀片	CNMG120408-MLS	CNMG120408
材质	DSP505	PVD 硬质合金
工件	 	
切削条件	GH718	
切削速度 (m/min)	12 ~ 55	
进给 (mm/rev)	0.15	
切深 (mm)	0.5	
冷却液	湿	
结果	 <p>DSP515 具有出色的耐磨损性， 刀具寿命提高了 3 倍。</p>	

	NTK	原有产品
工件名称	高压涡轮盘	
刀片	CNMG120408-MLS	CNMG120408
材质	DSP505	PVD 硬质合金
工件	 	
切削条件	GH4169	
切削速度 (m/min)	16	
进给 (mm/rev)	0.12	
切深 (mm)	0.1	
冷却液	湿	
结果	 <p>DSP515 刀尖非常锋利， 可实现更出色的精加工表面。</p>	

MEMO



NTK切削工具 (上海) 有限公司

上海市闵行区中春路7666号C栋103室, 200131,
中国电话: +86-21-64788878/+86-21-64788879

分销商: