

# DSP515 / DSP505

耐热合金加工用材质



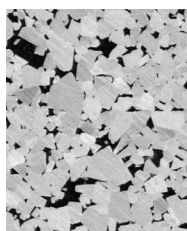
实现耐热合金车削加工中令人难以置信的可靠性！

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

材质介绍

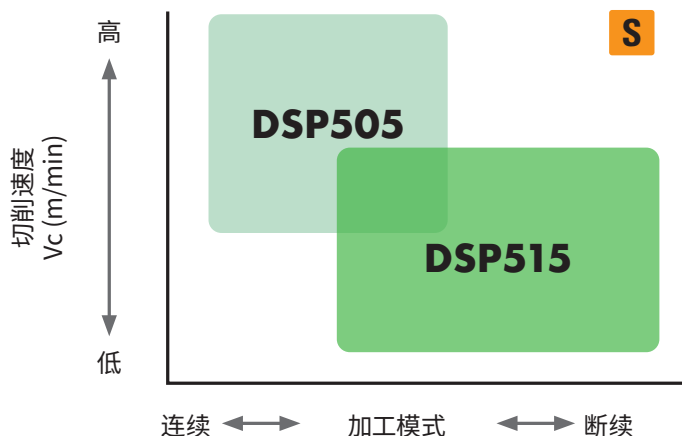
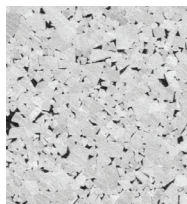
## DSP515

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

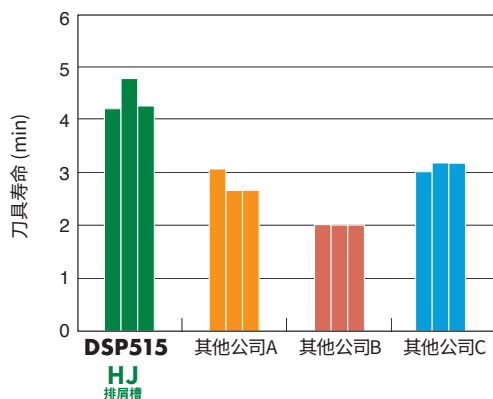
具有高硬度、出色的耐磨损性的涂层



切削性能

## DSP515 HJ 排屑槽

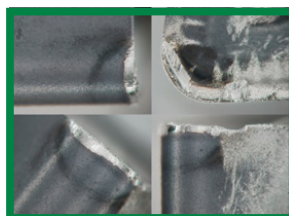
**S** Inconel 718



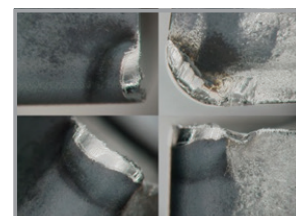
常规切削条件

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

4 分钟后



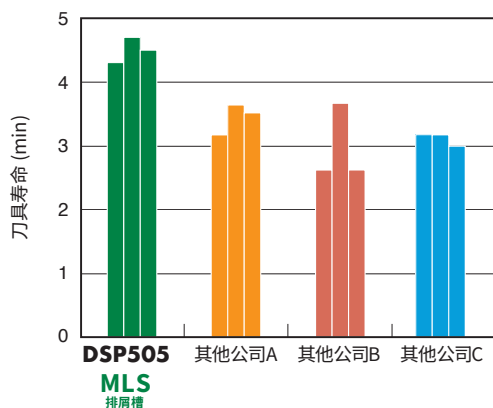
DSP515  
HJ 排屑槽



其他公司B

## DSP505 MLS 排屑槽

**S** Inconel 718



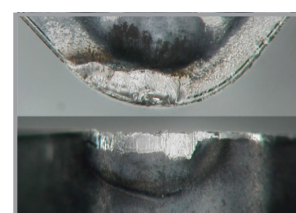
高速切削条件

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

2.7 分钟后



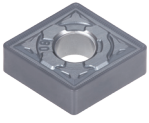
DSP505  
MLS 排屑槽



其他公司B

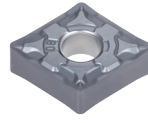
# 排屑槽

## I 负角刀片 排屑槽



**HJ** 用于粗加工

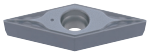
- 前刀面上的独特凸起设计  
减少前刀面与切屑的接触面
- 优化的前刀面几何形状和凸起  
提供低切削力和稳定的切屑控制



**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

## I 正角刀片 排屑槽



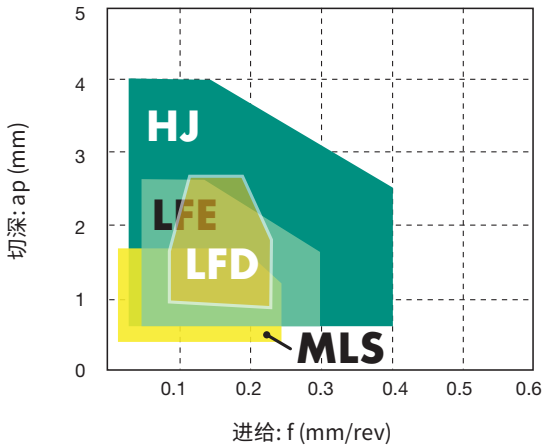
**LFE** 用于精加工

- 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





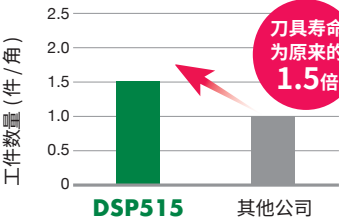
## 推荐切削条件

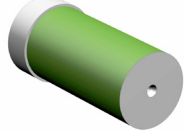

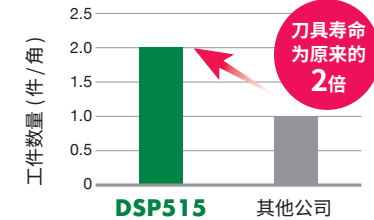
ISO分类	应用	推荐涂层	排屑槽	切削速度	进给	切深	冷却液
				(m/min)	(mm/rev)	(mm)	
	粗加工	<b>DSP515</b>	<b>HJ</b>	20 - 80	0.07 - 0.35	0.5 - 4.0	湿
	中精/精加工	<b>DSP505</b>	<b>MLS</b>	40 - 100	0.05 - 0.25	0.2 - 1.5	
	精加工	<b>DSP515</b>	<b>LFE</b>	20 - 80	0.03 - 0.3	0.5 - 2.5	
	精加工	<b>DSP515</b>	<b>LFD</b>	20 - 80	0.07 - 0.33	0.5 -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







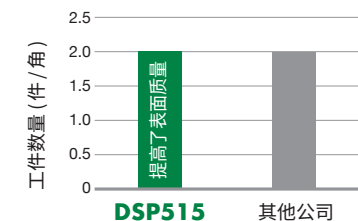
# DSP515

		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		钛合金	
			
切削条件			
切削条件	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		锆合金	
			
切削条件			
切削条件	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		GH718	
			
切削条件			
切削条件	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>DSP505 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		GH4169	
			
切削条件			
切削条件	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>DSP505 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: