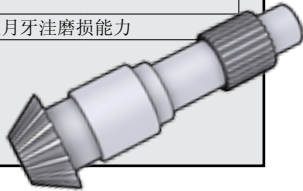


应用案例

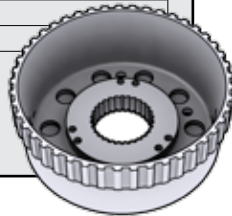
外圆粗加工

零件	锻造小齿轮		
材料	42CrMo4 (山高材料组 4)		
刀片	参照物: CNMM160616 山高: CNMM160616-R5		
材质等级	参照物	TP0500	
切削参数	vc	270 m/min	270 m/min
	f	0.7 mm/rev	0.7 mm/rev
	ap	3-4 mm	3-4 mm
冷却液	无		
标准	月牙洼磨损		
结果	TP0500 更好的抗月牙洼磨损能力		



端面车削 + 外圆车削

零件	齿圈座		
材料	AISI 1045 (山高材料组 4)		
刀片	WNMG080412-M5		
切削参数	vc	250 m/min	
	f	0.25 - 0.50mm/rev	
	ap	1 至 2 mm	
冷却液	有		
结果	件数: 45		



联系信息

山高机加工导航者:
《2010 年新产品样本》

在线信息:
STEP 完整信息:
<http://www.secotools.com/tp0500>

山高刀具国际网站:
<http://www.secotools.com>

材质等级

车削

TP0500



针对大型钢质零件车削的高耐磨
DURATOMIC™ 金刚甲镀层材质等级

SECO

Seco Tools AB, 737 82 Fagersta, Sweden. Tel +46 223 400 00.
www.secotools.com

SECO

适合钢件加工领域的最快且最耐磨的材质等级

TP0500 特别为要求非常高的耐热和耐磨性的应用而研发，尤其适用于需要优化以实现最高生产率的切削工况。

从冶金学角度来看，TP0500 由耐磨、抗变形的基体与 Duratomic® 金刚甲镀层组成。实际上，这意味着您拥有了钢件应用中速度最快且最耐磨的材质等级。

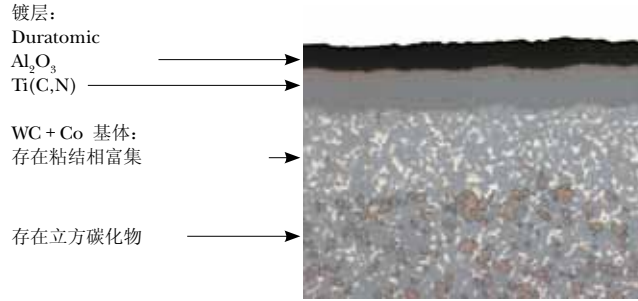
TP0500 系列:

刀片类型:	可用断屑槽:
CNMG12../16../19..	M3, W-M3, MF5, M5, MR7
CNMM12../16../19..	R4, R5
DNMG15..	MF-5, M5, MR7
DNMU11..	M3
DNMX15..	W-M3
RCMX20../25../32..	
SNMG15../19..	M5, R4, 57
TNMG16../22..	M3, M5
WNMG06../08..	M3, MF5, M5

主要优势

- 在稳定工况和产生大量的热时，应用安全性高。
- 长时间加工应用的理想选择。
- 干加工和湿加工均可。
- Duratomic 金刚甲镀层拥有长的刀具寿命。

材质等级剖面



Duratomic 金刚甲是一种定制的 Al₂O₃ 镀层，为材质等级的独特性能做出贡献。

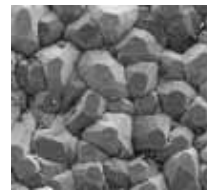
与传统的 Al₂O₃ 相比，Duratomic 金刚甲镀层表现出更佳的使用寿命、韧性和出色的耐磨性。

DURATOMIC 金刚甲

顾名思义，通过在原子级别上控制表面镀层，我们可以显著提高刀片的耐用性。通过重新排列镀层的结晶方向，可以延长刀具的寿命，而且比使用传统技术实现的镀层具有更好的韧性和硬度。

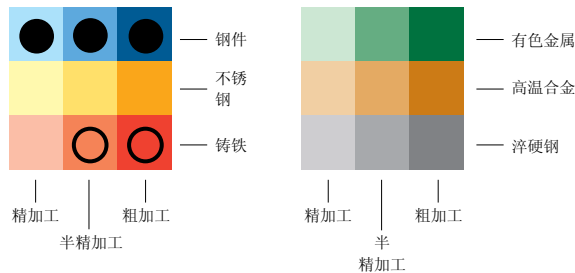


传统镀层

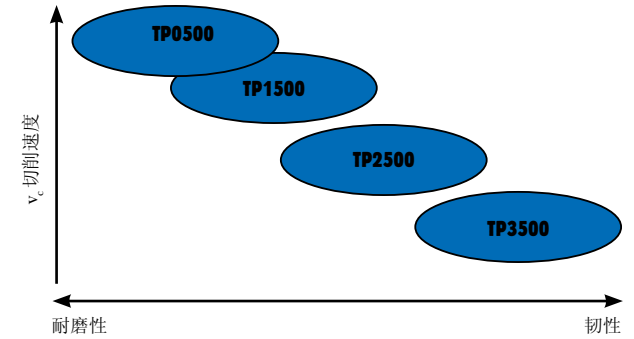


Duratomic® 金刚甲镀层

工件材料



应用领域



TP0500将Duratomic 金刚甲系列延伸至钢件加工。结合三种基本材质等级：TP1500、TP2500 和 TP3500，该材质等级系列在钢件车削加工中提供了巅峰性能。

断屑槽概述

RR						RR6			RR9
R				R4	R5	R6	R7	R8	
MR			MR3	MR4		MR6	MR7		
M	M1		M3	M4	M5				
MF	MF1	MF2	MF3	MF4	MF5				
F	F1	F2							
FF	FF1								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9

断屑槽设计用于在车削长切屑材料时控制切屑。断屑槽标识描述以下应用领域：

- 字母：
F = 精加工
M = 半精加工
R = 粗加工
- 数字：
1 = 用于低进给量和易切削工况
9 = 用于高进给和粗加工