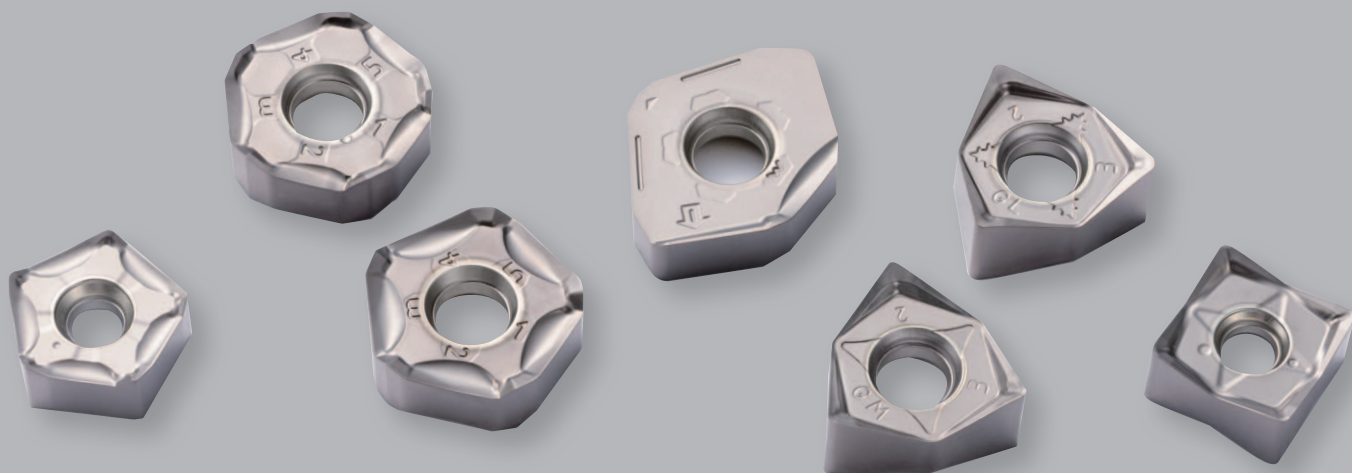


铣削用新金属陶瓷

TN620M**NEW**

实现铣削加工的高品质完成面

发挥优异的耐磨损性、耐熔着性
铣削用新材质**MFPN45****MFWN90****NEW****MFPN66****NEW****MFSN88**

铣削用新金属陶瓷

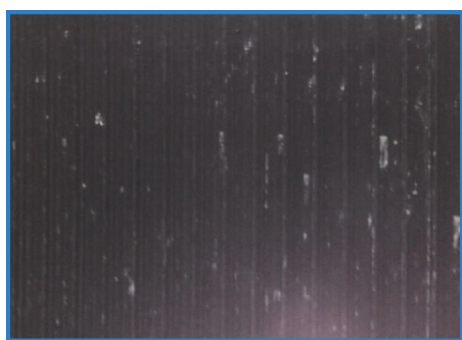
TN620M

耐磨损性与耐熔着性优异，实现高品质的完成面
铣削精加工用材质

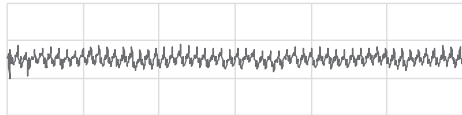
1 良好的完成面品质

耐熔着性优异，实现光泽的加工面

表面粗糙度对比（本公司对比） ※CCD加工面放大图片



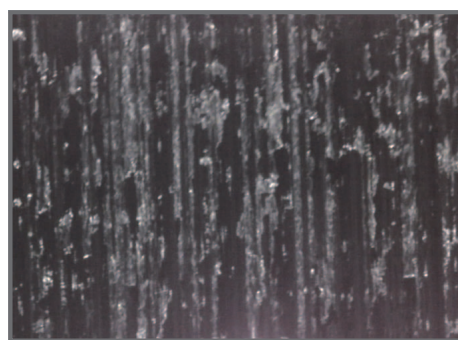
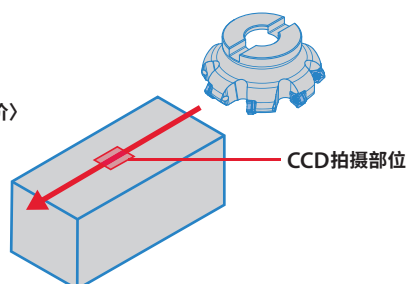
熔着少



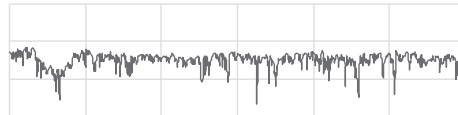
TN620M
(MFPN用刀片进行测评)

切削条件：Vc = 250 m/min, ap = 1.0 mm, ae = 110 mm, fz = 0.10 mm/t, Dry
MFPN45125R-7T-M, PNEU1205ANER-GL (双面负角刀片) 被削材：S50C

〈加工面评价〉



熔着多

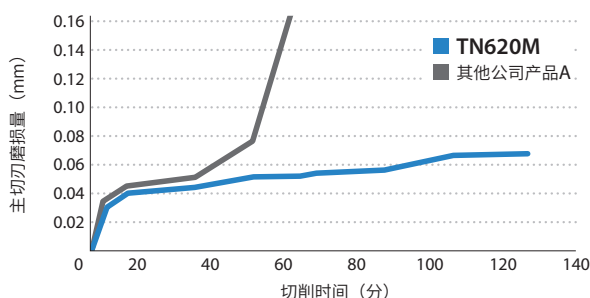


其他公司产品A
(金属陶瓷、双面负角刀片)

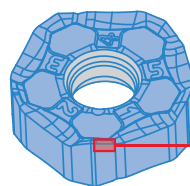
2 优异的耐磨损性

TN620M抑制刀尖损伤，实现长寿命

耐磨损性对比（本公司对比）

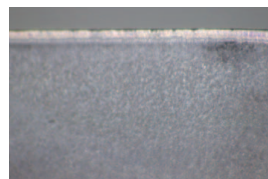


切削時間：Vc = 230 m/min, ap = 1.0 mm, ae = 110 mm, fz = 0.10 mm/t, Dry
MFPN45125R-7T-M, PNEU1205ANER-GL (双面负角刀片) 被削材：SCM440



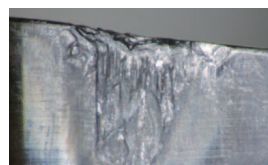
刀尖照片部位
(图示为TN620M)

切削时间：约67分钟时



TN620M (MFPN用刀片进行测评)

TN620M刀尖状态良好

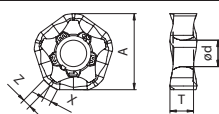
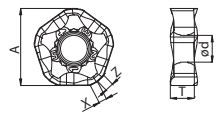
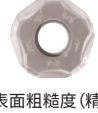
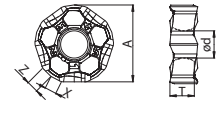
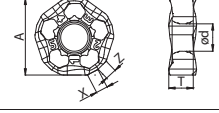
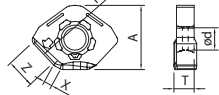


其他公司产品A (金属陶瓷、双面负角刀片)

其他公司产品A大幅度崩损

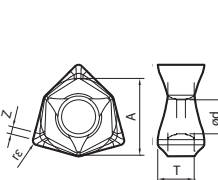
标准库存型号

MFPN45用刀片

形状		型号	尺寸(mm)					金属陶瓷		
			A	T	ød	X	Z	TN620M		
 通用		PNMU 1205ANER-GM	17.88	5.56	6.2	2.0	2.0			
左手方向  通用		PNMU 1205ANEL-GM								
 重视表面粗糙度(精密级)		PNEU 1205ANER-GL	17.51			2.7	2.7			
左手方向  重视表面粗糙度(精密级)		PNEU 1205ANEL-GL								
 修光刃(2刀尖规格)		PNEU 1205ANER-W	17.85					2.3	8.1	

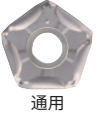
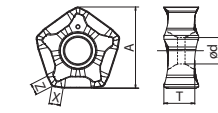
●：标准库存

MFWN90用刀片

形状		型号	尺寸 (mm)					金属陶瓷
			A	T	ød	Z	rε	TN620M
		WNMU 080604EN-GM	14.02	6.65	6.2	1.7	0.4	●
通用		080608EN-GM				1.3	0.8	●
重视表面粗糙度(精密级) 		WNEU 080608EN-GL	14.02	6.65	6.2	1.5	0.8	●

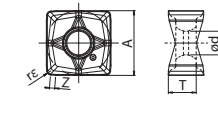
●：标准库存

MFPN66用刀片

形状		型号	尺寸 (mm)					金属陶瓷
			A	T	ød	X	Z	TN620M
		PNMU 0905XNER-GM	14.6	5.56	4.7	2	2	●

●：标准库存

MFSN88用刀片

形状		型号	尺寸 (mm)					金属陶瓷
			A	T	ød	Z	rε	TN620M
		SNMU 130508EN-GM	13	5.51	4.7	1	0.8	●

●：标准库存

推荐切削条件表

MFPN45用刀片 (PNEU/PNMU)

断屑槽	被削材	进给 (fz : mm/t)	切削速度 Vc : m/min
			金属陶瓷
			TN620M
GM	碳钢 (SxxC)	0.06~ 0.12 ~0.20	200~ 250 ~300
	合金钢 (SCM 等)	0.06~ 0.12 ~0.20	180~ 220 ~250
	模具钢 (SKD 等)	0.06~ 0.08 ~0.15	150~ 180 ~220
GL	碳钢 (SxxC)	0.06~ 0.10 ~0.15	200~ 250 ~300
	合金钢 (SCM 等)	0.06~ 0.10 ~0.15	180~ 220 ~250
	模具钢 (SKD 等)	0.06~ 0.08 ~0.12	150~ 180 ~220

MFWN90用刀片 (WNEU/WNMU)

断屑槽	被削材	进给 (fz : mm/t)	切削速度 Vc : m/min
			金属陶瓷
			TN620M
GM	碳钢 (SxxC)	0.06~ 0.10 ~0.15	200~ 250 ~300
	合金钢 (SCM 等)	0.06~ 0.10 ~0.15	180~ 220 ~250
	模具钢 (SKD 等)	0.06~ 0.10 ~0.13	150~ 180 ~220
GL	碳钢 (SxxC)	0.06~ 0.08 ~0.12	200~ 250 ~300
	合金钢 (SCM 等)	0.06~ 0.08 ~0.12	180~ 220 ~250
	模具钢 (SKD 等)	0.06~ 0.08 ~0.10	150~ 180 ~220

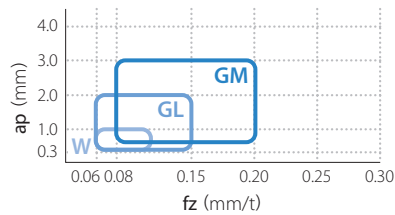
MFPN66用刀片 (PNMU) /MFSN88用刀片 (SNMU)

断屑槽	被削材	进给 (fz : mm/t)	切削速度 Vc : m/min
			金属陶瓷
			TN620M
GM	碳钢 (SxxC)	0.06~ 0.12 ~0.15	200~ 250 ~300
	合金钢 (SCM 等)	0.06~ 0.12 ~0.15	180~ 220 ~250
	模具钢 (SKD 等)	0.06~ 0.10 ~0.13	150~ 180 ~220

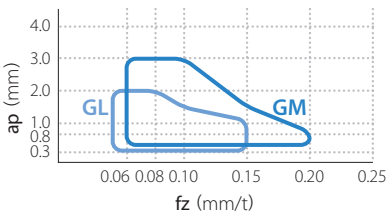
断屑槽适用范围

切削条件 : Vc = 200 m/min, ae = 110 mm, Dry 被削材 : S50C

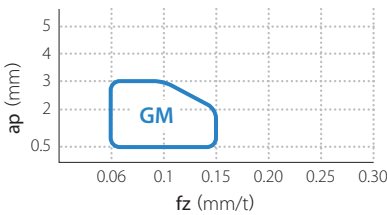
MFPN45用刀片



MFWN90用刀片



MFPN66用刀片 /MFSN88用刀片



各种APP应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载 APP 应用



还可在京瓷网站获取最新信息。 <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP410 CAT/16T1705DNU