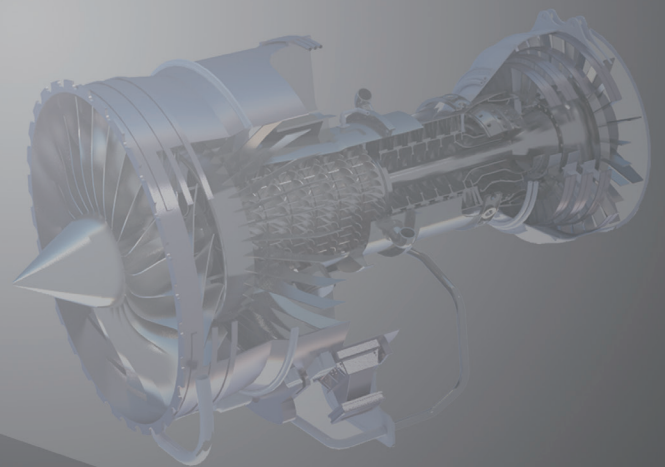
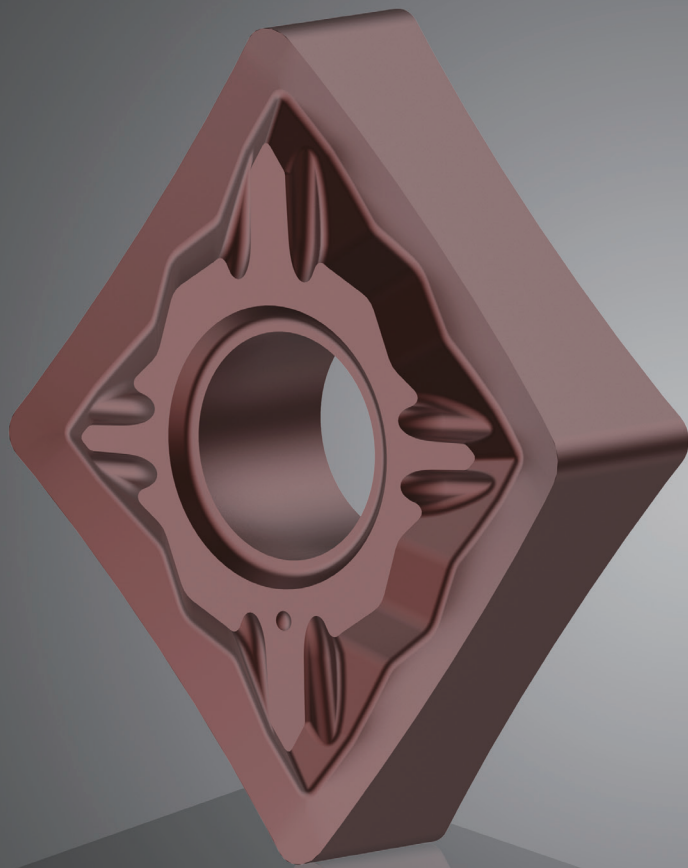


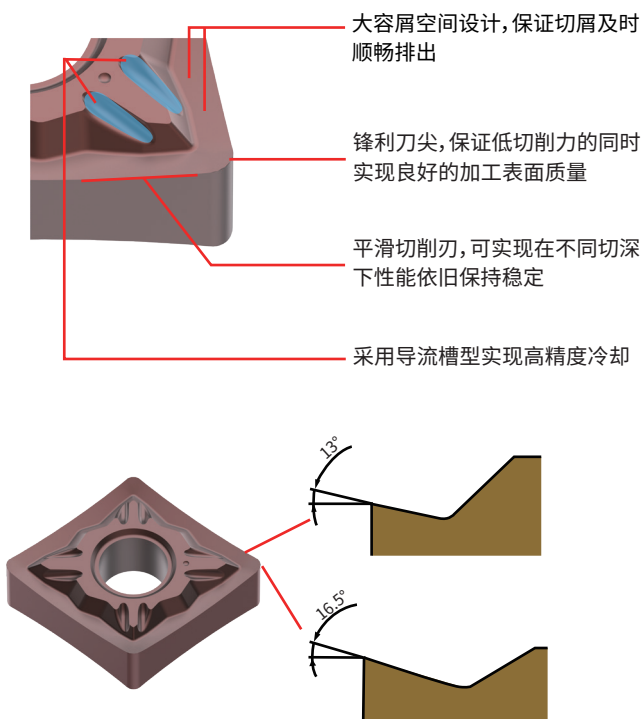
**NEW
PRODUCT!**

SL3

**低切削力槽型
具有极其锋利的刃口**



● 专用难加工材料轻切削推荐断屑槽



应用

- 低切削力, 避免震动
- 特别适合于长悬伸、不稳定的或薄壁工件

主要应用

- ISO S: 高温合金、镍基合金
例如: Inconel 718、钴基合金

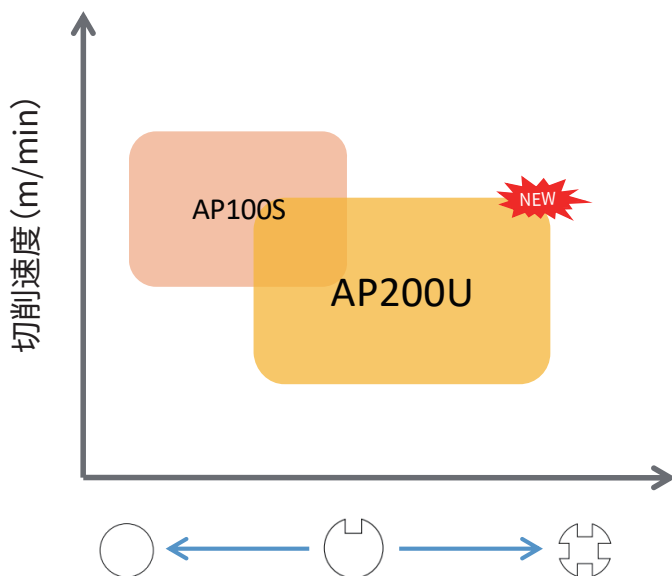
次要应用

- ISO P: 钢
- ISO M: 不锈钢
- ISO N: 有色金属

优势:

- 工件无毛刺
- 锋利的切削刃减少了积屑瘤
- 粘性材料领域中实现优异切屑处理
- 切削力低, 可以轻松胜任不稳定工件的加工任务

● 搭配高温合金AP100S和不锈钢AP200U牌号



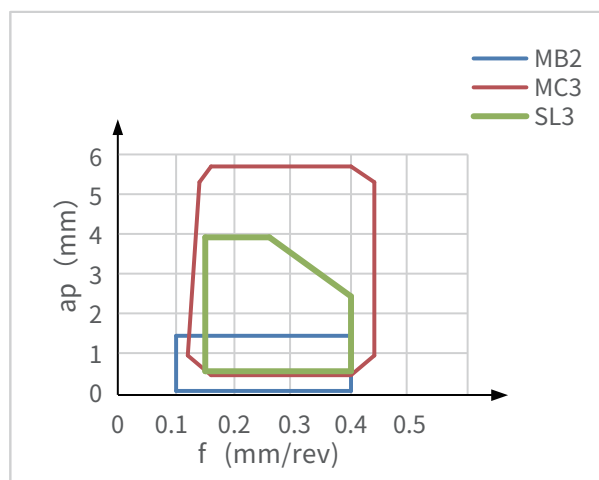
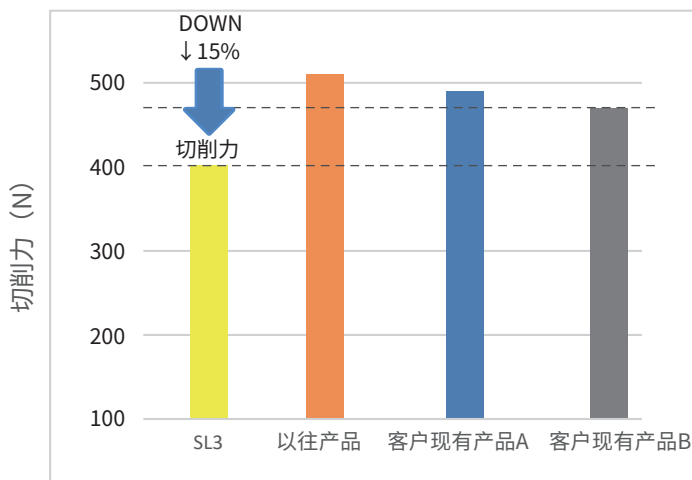
AP100S (S05-S25)

- 采用新型“纳米结构”涂层技术, 涂层结构致密
- 平滑的涂层表面, 降低切削阻力, 提高刀具耐磨性
- 优异的耐磨性、耐崩性和很高的耐热性
- 推荐用于高温合金的加工

AP200U (M15-M35)

- 亚微米硬质合金基体
- 卓越的耐磨性和抗崩损性
- 可靠的加工性能
- 推荐用于不锈钢的加工

● 切削力及断屑范围




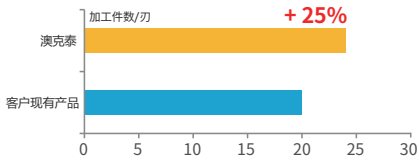
材料:316L
刀片:CNMG 120408E-SL3 AP200U
速度:150m/min
进给:0.25mm/rev
切深:1.5mm


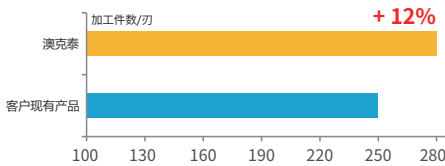
● 牌号参数推荐表

加工材料		ISO	材料分类	布氏硬度 (HB)	抗拉强度 (N/mm ²)	牌号					
切削速度起始值Vc(m/min)											
AP100S						AP200U					
f (mm/rev)						f (mm/rev)					
		0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5				
M	不锈钢	铁素体/马氏体, 退火	200	675	135	115	75	125	130	105	
		马氏体, 调质	330	1114	100	75	60	85	65	55	
		奥氏体, 淬火	200	675	220	200	130	200	160	110	
		奥氏体, 沉淀弥散硬化不锈钢 (PH不锈钢)	300	1013	160	140		140	120		
		奥氏体_铁素体, 双相不锈钢	230	778	170	150	110	150	140	80	
S	耐热合金	铁基	退火	200	680	100	70		90	70	
			时效处理	280	940	80	60		70	60	
		镍基或钴基	退火	250	840	80	60		70	60	
			时效处理	350	1180	70	50		60	50	
			铸造	320	1080	60	40		50	40	
	钛合金	纯钛	200	680							
		α相和β相合金, 时效处理	375	1260				70	50	40	
		β相合金	410	1400				40	35	30	
	钨合金		300	1010							
钼合金		300	1010								


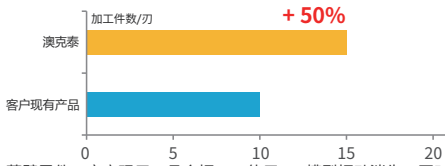
* 此表仅显示通用切削条件, 实际选用应根据机床刚性、刀体、工件的条件和冷却液等因素来调整。(f=mm/rev需根据刀片半径调整)

加工案例

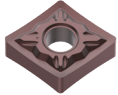
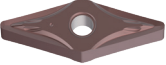

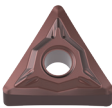
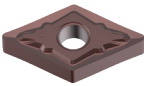
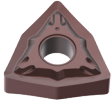
刀具型号	TNMG 160404E-SL3 AP200U
加工零件	
加工材料	304
切削速度	150 m/min
进 给	0.1 mm/rev
切 深	0.2 mm
冷 却	乳化液
结果	 <p>同等切削条件下, 寿命比客户现有产品提升25%。</p>

刀具型号	SNMG 120412E-SL3 AP100S
加工零件	
加工材料	1.4718
切削速度	65-90 m/min
进 给	0.2-0.3mm/rev
切 深	0.3 mm
冷 却	乳化液
结果	 <p>同等切削条件下, 寿命比客户现有产品提升12%, 单件刀具成本下降10%。</p>

刀具型号	WNMG 080408E-SL3 AP100S
加工零件	
加工材料	Inconel 718
切削速度	50 m/min
进 给	0.12 mm/rev
切 深	0.3 mm
冷 却	乳化液
结果	 <p>同等切削条件下, 寿命比客户现有产品提升60%。</p>

刀具型号	TNMG 160408E-SL3 AP100S
加工零件	
加工材料	316
切削速度	120 m/min
进 给	0.15mm/rev
切 深	0.5 mm
冷 却	乳化液
结果	 <p>薄壁零件, 客户现用刀具会振刀, 使用SL3槽型振动消失, 同时寿命提升50%。</p>

● 库存

刀片	型号	尺寸(mm)				牌号	
		r	d	l	s	AP100S	AP200U
	CNMG 120404E-SL3	0.4	12.7	12.9	4.76	●	●
	CNMG 120408E-SL3	0.8	12.7	12.9	4.76	●	●
	DNMG 110408E-SL3	0.8	9.525	11.62	4.76	●	○
	DNMG 150404E-SL3	0.4	12.7	15.5	4.76	●	○
	DNMG 150408E-SL3	0.8	12.7	15.5	4.76	●	●
	DNMG 150604E-SL3	0.4	12.7	15.5	6.35	●	○
	DNMG 150608E-SL3	0.8	12.7	15.5	6.35	●	●
	SNMG 120404E-SL3	0.4	12.7	12.7	4.76	●	○
	SNMG 120408E-SL3	0.8	12.7	12.7	4.76	●	●
	SNMG 120412E-SL3	1.2	12.7	12.7	4.76	●	●
	TNMG 160404E-SL3	0.4	9.525	16.5	4.76	●	○
	TNMG 160408E-SL3	0.8	9.525	16.5	4.76	●	●
	TNMG 160412E-SL3	1.2	9.525	16.5	4.76	●	●
	VNMG 160404E-SL3	0.4	9.525	16.5	4.76	●	○
	VNMG 160408E-SL3	0.8	9.525	16.5	4.76	●	●
	WNMG 060404E-SL3	0.4	9.525	6.52	4.76	●	○
	WNMG 060408E-SL3	0.8	9.525	6.52	4.76	●	●
	WNMG 080404E-SL3	0.4	12.7	8.7	4.76	●	○
	WNMG 080408E-SL3	0.8	12.7	8.7	4.76	●	●
	WNMG 080412E-SL3	1.2	12.7	8.7	4.76	●	●

标注：●常备库存 ○限制库存（请确认库存）