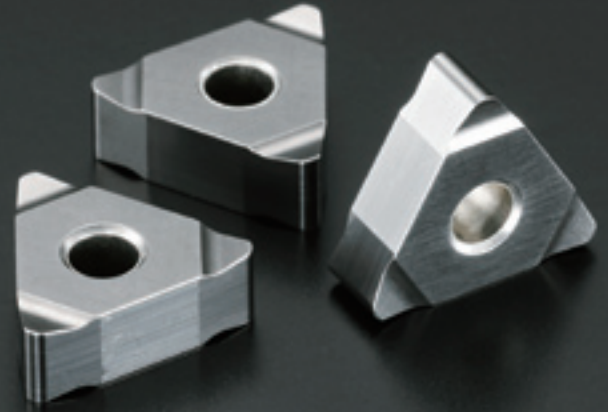


NACHI

车削用 · 铣削用 · 锯片用 金属陶瓷合金

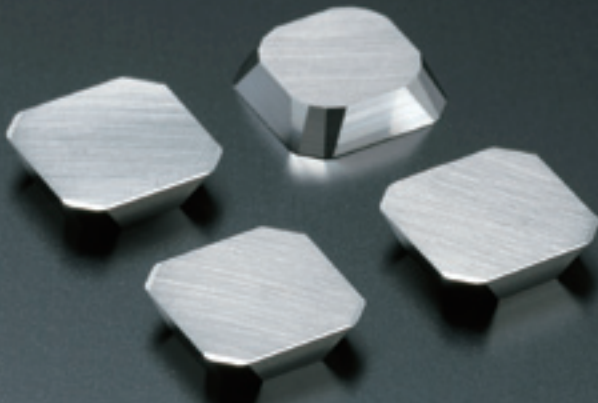
NAX系列

车削用材料



车削用刀片

铣削用材料



铣削用刀片



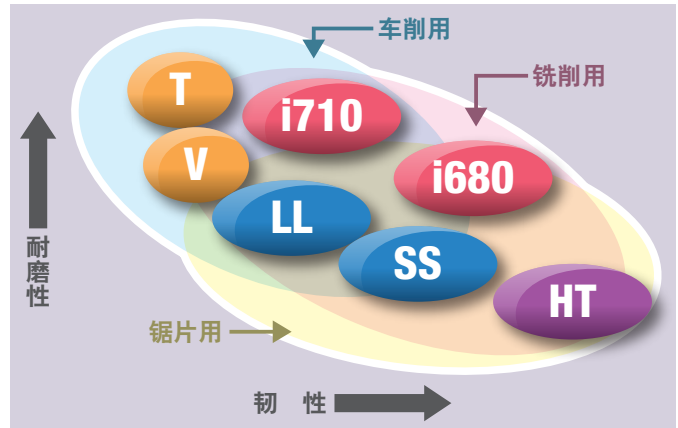
用于锯片材料 锯片



NAX系列是采用NACHI独有的烧结技术和传统工具制造技术开发而来的金属陶瓷合金材料系列。

特点

- 1 和钢的亲合性较少，具有良好的切削加工性
- 2 能应用于各种材料上的车削加工，铣削加工以及锯片
- 3 刀片材料也能应用于特殊形状



谱系

NAX系列的特点

切削区分			材料名	物理机械性			主要被削材 (代表例)			特点和用途
精加工	普通加工	断续加工		比重 g/cm ³	硬度 HRA	抵抗力 MPa				
			NAX T	7.25	92.5	1500	轴承钢 合金钢	(SUJ2)	适用于高速~中速的精加工切削，是具高耐磨性的精加工性材料	
			NAX V	6.70	92.5	1600	轴承钢 合金钢	(SUJ2)	适用于中速的一般加工，精加工的普通材料	
			NAX LL	7.25	92.0	1800	轴承钢 合金钢	(SUJ2) (SNCM)	耐磨性和韧性兼备的材料，适用于轴承车削	
			NAX SS	7.15	91.5	2000	碳素钢 合金钢	(SUJ2) (SNCM)	高韧性平衡的材料，适用于铣床车削	
			NAX i710	6.90	92.2	1900	合金工具钢	(SKD)	抗热龟裂材质用于铣削加工	
			NAX i680	6.80	91.8	1900	合金工具钢	(SKD)	抗热龟裂材料，适用于高进给铣床切削	
			NAX HT	6.82	91.0	2200	合金钢 合金工具钢	(SKD) (SNCM)	高韧性材料，适用于铣床切削以及锯片	

选材参考点

被削材	切削式样	NAX T	NAX V	NAX LL	NAX SS	NAX i710	NAX i680	NAX HT
碳素钢 合金钢	车削加工	○	◎	◎	○	○	○	○
	铣床加工			○	◎	○	○	◎
合金工具钢	车削加工	○	○	○	○	◎	◎	○
	铣床加工					◎	◎	○
轴承钢	车削加工	◎	◎	◎	○	○	○	○
	铣床加工			○	◎	○	○	◎
—	锯片			○	○		○	◎

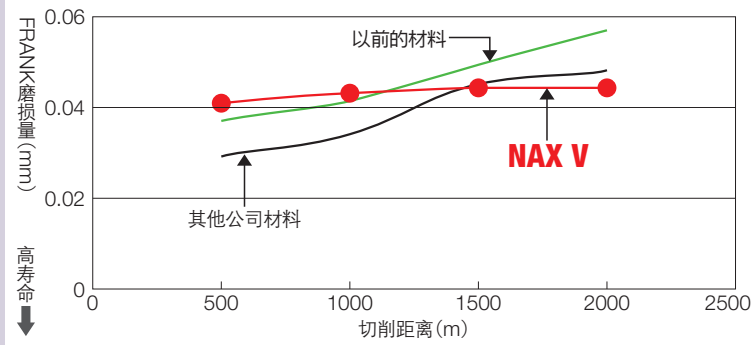
各公司材料对照表

使用分类	适用于连续·精加工切削				适用于连续·高进给切削									
	耐磨性大		韧性大		耐磨性大		韧性大							
	P5	P10	P15	P20	P25	P30								
不二越	NAX T		NAX V		NAX LL		NAX i710		NAX i680		NAX SS		NAX HT	
住友电工	T110A			T1500A			T250A							
泰珂诺	NS250		NS530			NS730		NS540		NS740				
三菱材料	NX2525					NX3035		NX4545						
京瓷	N	TN 30		TN 60		TN 90		TN 100M						
日立工具	CH350			CH550		CH7030		CH570		CH7030				

●此表是以各公司的目录册为基础制作而成的资料，并没有得到各公司的认可。另外无法保证此表内容是最新的资料。

车削用刀具的性能举例

对于SUJ2材料的车削性能

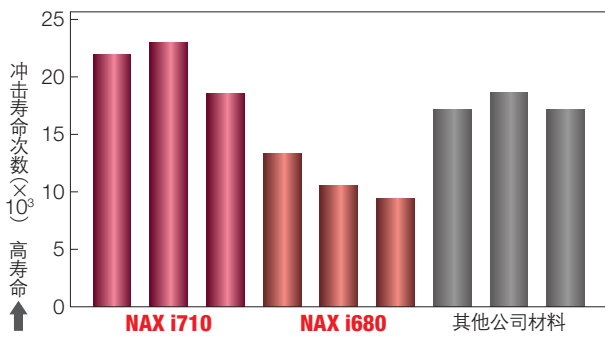


被削材	SUJ2 ϕ 60mm \times 150mm 端面切削
切削油	干式切削
刀片	SNGN120408TN
切削速度	120m/min
进给	0.1mm/齿
切入	1.0mm

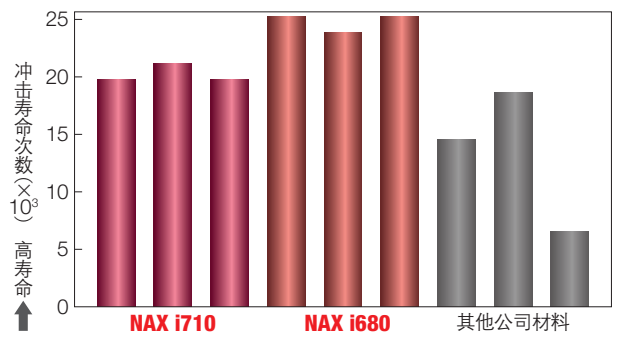
铣床切削用刀具的性能举例

对于SKD11材料的铣床切削性能

●低进给 0.15mm/齿



●高进给 0.25mm/齿



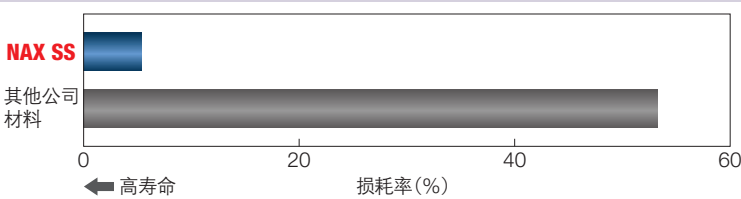
被削材	SKD11 宽度100mm \times 长度200m
刀片	SDEN1203AETN

切削速度	170m/min
切入	2.0mm

刀径	ϕ 160mm
切削油	干式切削

对于SCM435的铣床切削性能

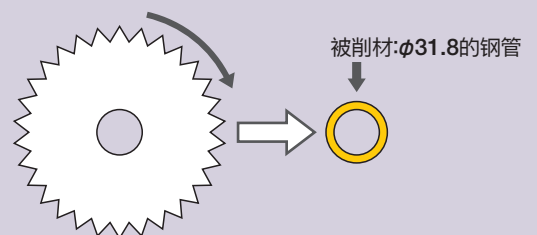
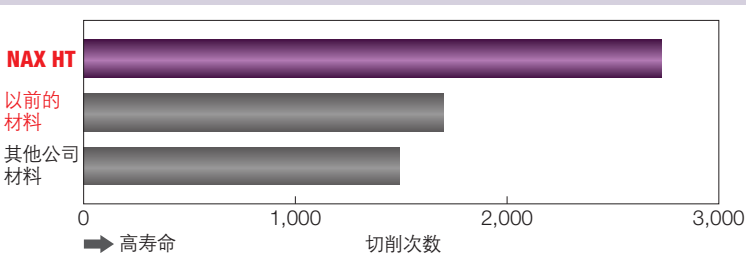
抗损性



被削材	SCM435 宽度100mm \times 长度250mm
切削油	干式切削
刀片	SNGN120408TN
切削速度	200m/min
进给	0.35mm/刃
切入	1.5mm

锯片的性能举例

碳素钢管的锯片切断性能(抗损性)



制造范围

锯片用刀片

代表尺寸		
宽度(mm)	长度(mm)	厚度(mm)
1.8 ^{+0.1} ₋₀	6.0 ^{+0.2} ₋₀	2.5 ^{+0.15} ₋₀
1.8 ^{+0.1} ₋₀	6.0 ^{+0.2} ₋₀	4.0 ^{+0.15} ₋₀
2.0 ^{+0.1} ₋₀	6.5 ^{+0.2} ₋₀	2.4 ^{+0.15} ₋₀
2.2 ^{+0.1} ₋₀	7.0 ^{+0.2} ₋₀	2.5 ^{+0.15} ₋₀
2.5 ^{+0.1} ₋₀	7.0 ^{+0.2} ₋₀	3.5 ^{+0.15} ₋₀

※关于具体的形式请另外询问

断面面积(mm ²)	厚度(mm)
22以下 (例 宽度4.7×长度4.7)	2.0~5.5

其他的刀片

特殊形状也能对应, 请另外询问

断面面积(mm ²)	厚度(mm)
900以下 (例 宽度30×长度30)	2~15

称呼记号的表示方法(刀片形式举例)

英寸系列

T	N	R	A	4	3	2
形状记号	后角	精度	沟槽记号	内圆	厚度	拐角

米系列

T	N	R	A	22	04	06
形状记号	后角	精度	沟槽记号	刀刃长度	厚度	拐角

记号	形状
S	正方形
T	正三角形
D	菱形55°

记号	后角
N	0°
P	11°
D	15°
E	20°

容许差			
记号	拐角高度	内圆	厚度
C	±0.013	±0.025	±0.025
E	±0.025		
G			
M	±0.08~±0.18	±0.05~±0.13	±0.13
R		±0.1~±0.15	±0.1

※R是本公司刀片用材料的专有的记号

英寸系列		米系列				材料内圆(mm)
记号	内圆直径(mm)	刀刃长度(mm)		记号		
		正方形	三角形	正方形	三角形	
3	9.525	9.525	16.498	09	16	9.930
4	12.700	12.700	21.997	12	22	13.100
5	15.875	15.875	27.496	15	27	16.300

记号		厚度(mm)	材料厚度(mm)
英寸系列	米系列		
2	03	3.18	3.4
3	04	4.76	5.0
4	06	6.35	6.7

禁止擅自转载

- 商品目录中所记述的内容, 会因技术进步, 改良等原因而进行更改, 恕不预先通知。另外, 本商品目录在编制时虽经详细校对以求精确, 但对笔误, 遗漏或装订中脱页所导致的损失, 本公司不承担责任。
- 本资料中所记述的特性值为代表性数据, 与实际产品中得到的特性值有可能有所不同, 请予以注意。



NACHI-FUJIKOSHI CORP.
<http://www.nachi.com>

Tokyo Head Office
 Shiodome Sumitomo Bldg. 17F, 1-9-2 Higashi-Shinbashi,
 Minato-ku, Tokyo 105-0021, JAPAN
 Tel: +81-(0)3-5568-5240 Fax: +81-(0)3-5568-5236

Toyama Head Office
 1-1-1 Fujikoshi-Honmachi, Toyama 930-8511, JAPAN
 Tel: +81-(0)76-423-5111 Fax: +81-(0)76-493-5211

Higashi-Toyama Plant
 3-1-1 Yoneda-machi, Toyama 931-8511, JAPAN
 Tel: +81-(0)76-438-4411 Fax: +81-(0)76-438-6313

那智不二越(上海)贸易有限公司
<http://www.nachi-china.com.cn/>

HEAD OFFICE 上海市普陀区丹巴路98弄7号 龙裕财富中心11层 邮编200062
 电话: 021-6915-2200 传真: 021-6915-5427

重庆分公司 重庆市江北区红鼎国际名苑C座17-18, 17-19 邮编400020
 电话: 023-8816-1967 传真: 023-8816-1968

沈阳分公司 辽宁省沈阳市沈河区悦宾街1号方圆大厦304室 邮编110000
 电话: 024-3120-2252 传真: 024-2250-5316

北京分公司 北京市朝阳区朝外大街乙12号 昆泰国际大厦 903A室 邮编100020
 电话: 010-5879-0181 传真: 010-5879-0182