

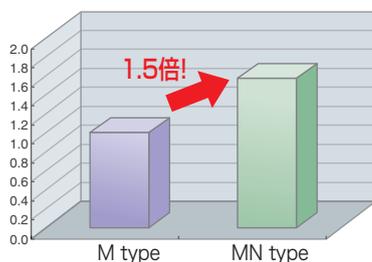


为了满足超薄型刀片的需求创新的一款刀片。
MN 型刀片拥有比标准电镀刀片高 1.5 倍的刚性，
实现了高速切割，是普通电镀刀片的升级版。

- 在标准电镀刀片的基础上，将刚性升级到更高，提高刀片切削力
- 控制刀片金刚石露出量，实现高品质切割
- 减少刀片表面金刚石脱落，防止刀片变形
- 抑制刀片表面的切屑附着
- 独特的切割槽提高切割能力



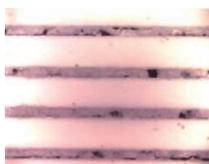
■加工例 电镀刀片 MN 系列



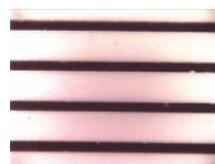
■ 刚性对比

MN 系列刀片拥有标准结合剂的性能，同时具备比标准结合剂高 1.5 倍的刚性，可以满足超薄刀片的高速切割。

■ 既有产品



■ MN 系列



通过控制金刚石脱落抑制刀刃变形，并且最小程度降低切屑附着，减少中途修刀，实现高品质切割。



规格和表示方法

1A8	S	
形状	切割槽	
D	8/16	M
颗粒种类	粒径	集中度

集中度

H	高
M	标准
S	低

切割槽

S	标准
SN	斜度

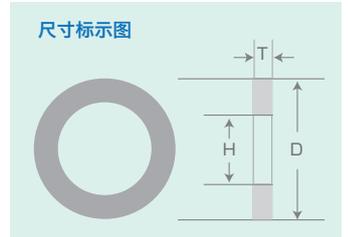
尺寸和表示方法

56D	0.05T	40H	2d	1W	16N
外径	刃厚	内径	槽深	槽宽	槽数

尺寸规格

外径D(mm) 公差+0.1/-0	刃厚T(mm) 公差±0.005 *1	内径H(mm) 公差H6	槽深d (mm)	槽宽W (mm)	槽数N
50≤D<58	0.04≤T≤0.4 *2	40	-	-	-
58≤D<62	0.05≤T≤0.4	40≤H≤88.9	露出量	0.5, 1, 2, 3	8, 16, 32, 64
62≤D<80	0.08≤T≤0.4				
80≤D≤100	0.1≤T≤0.4				

*1 #325 公差±0.01
*2 刃厚0.025~0.05 公差±0.003



生产范围

粒径 um	目数	集中度		
		H	M	S
8/16	1000	●	●	
8/20	800	●	●	●
12/25	700	●	●	●
20/30	600	●	●	●
30/40	500	●	●	●
40/60	400	●	●	●

生产范围

粒径 um	目数	刃厚 (mm)				
		0.05 ⁻ <0.06	0.06 ⁻ <0.08	0.08 ⁻ <0.1	0.1 ⁻ <0.12	0.12 ⁻ <0.2
8/16	1000	●	●	●	●	●
8/20	800	●	●	●	●	●
12/25	700	●	●	●	●	●
20/30	600	●	●	●	●	●
30/40	500	●	●	●	●	●
40/60	400	●	●	●	●	●

订购产品

订购我产品时, 请参考我产品目录并告知以下详细信息。

- 1) 形状和尺寸/详细的刀片形状和精度要求等
- 2) 规格/希望我提供的规格, 以及现在贵司正在使用的刀片产品规格等
- 3) 切割的产品和切割的条件/使用设备, 主轴转速, 进刀速度, 冷却条件等

注意事项

为了安全地使用刀片以及更好地发挥刀片的性能, 请仔细阅读规格书及其他相关的产品信息。

- ※目录有可能未经通知而作修改
- ※该目录并非用于产品质量保证

