



palbit 

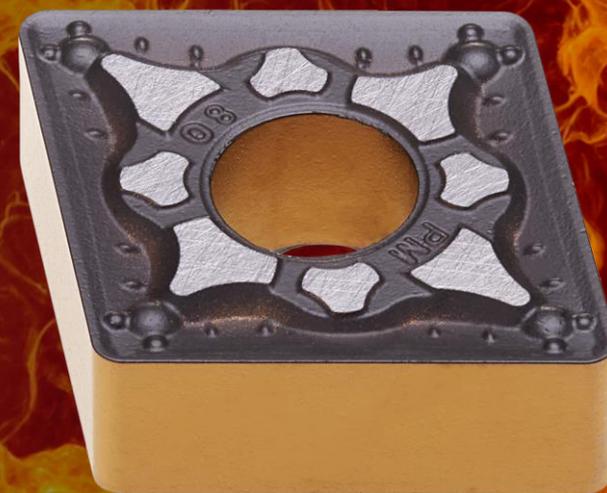
PH2G 凤凰机甲™

速度 & 强度 & 力量

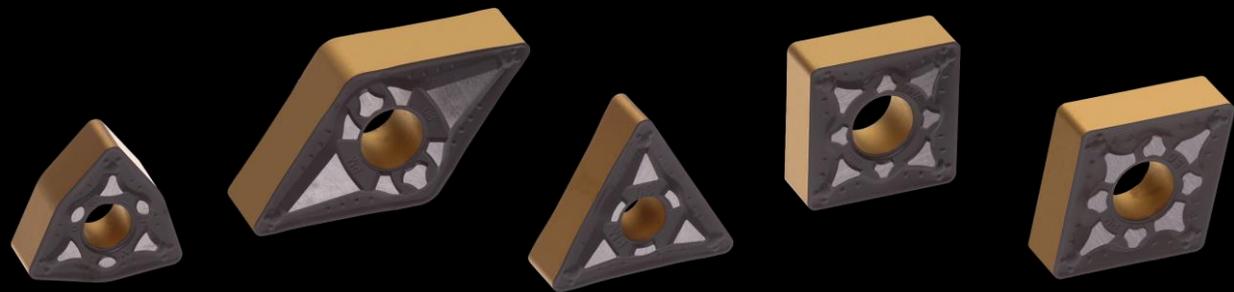
在每一次挑战中都坚不可摧

步入速度、力量和力量的新时代！
高速加工，更快的材料去除和更高的效率。
极端条件下测试下，体现出更长的加工寿命和无与伦比的抗凹坑磨损性能，提高的生产力并确保加工一致性。

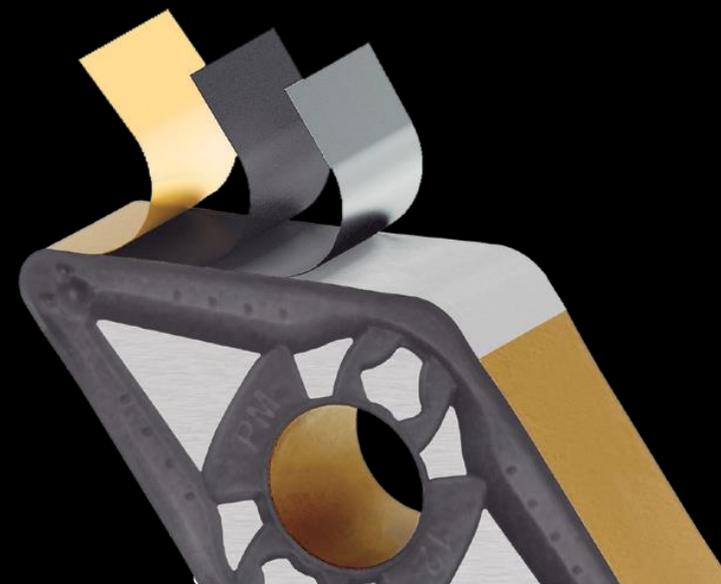
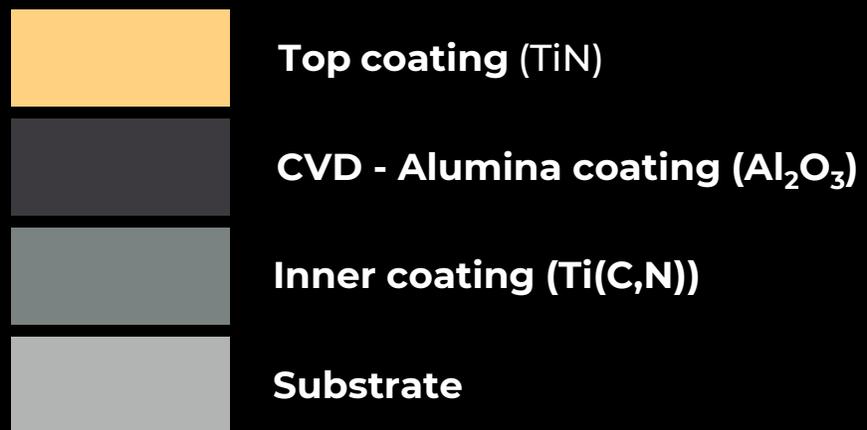
凤凰机甲 | 释放您车削加工潜力！



凤凰机甲
赋予负角刀片无限潜能！



探寻“机甲”的奥秘 - 涂层

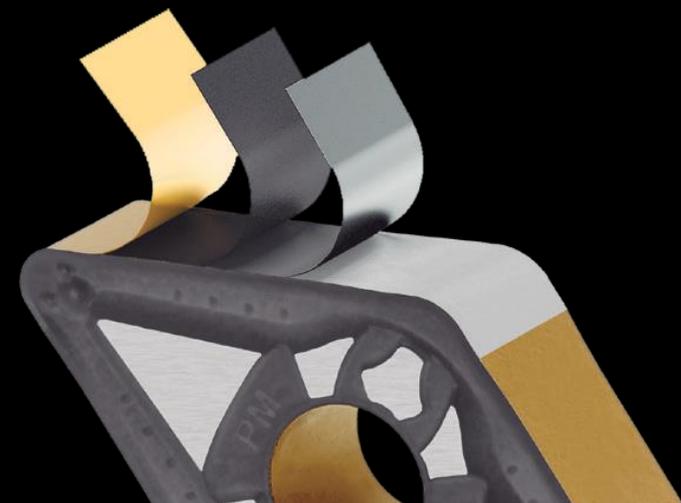


外层涂层结构 - TiN

黄金般的致密性

专为易于识别刀片寿命和磨损模式而设计；结合新的表面处理，可降低附着力，减少堆积边缘，增强切削刃稳定性。

此外，在顶部和底部表面都进行了特殊的研磨处理，提高了夹紧稳定性，拓宽了产品的应用范围。

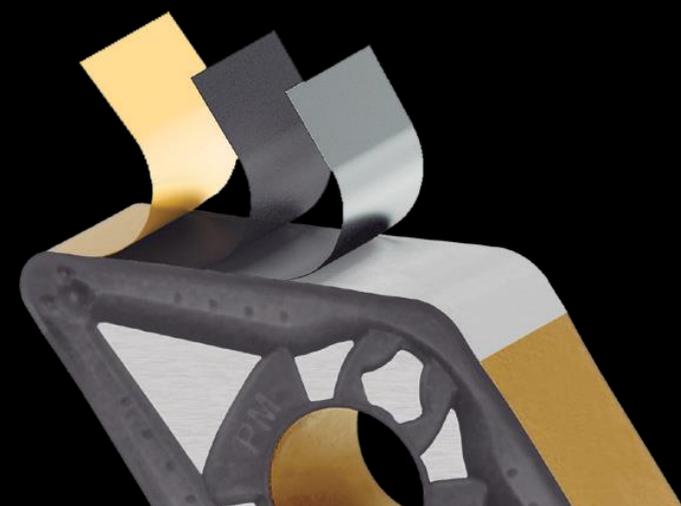


CVD – 氧化铝涂层 Al_2O_3

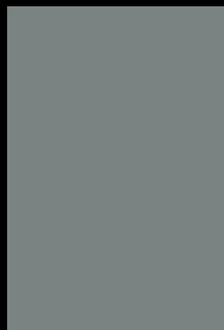
银色代表强度的极致

该涂层已得到改进和发展，成为 Al_2O_3 层上晶体生长和致密化的行业领先标准。

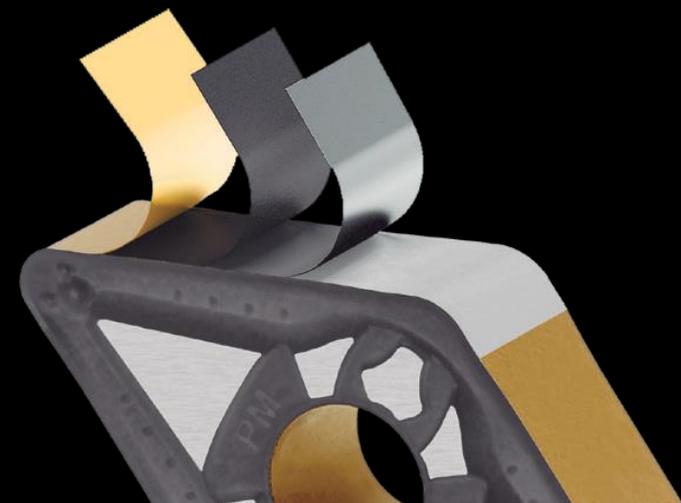
这种纳米控制技术由于精细、致密的晶体生长过程而提高了工具的寿命和耐磨性。



内部涂层 - Ti(C,N) 可靠性的增强



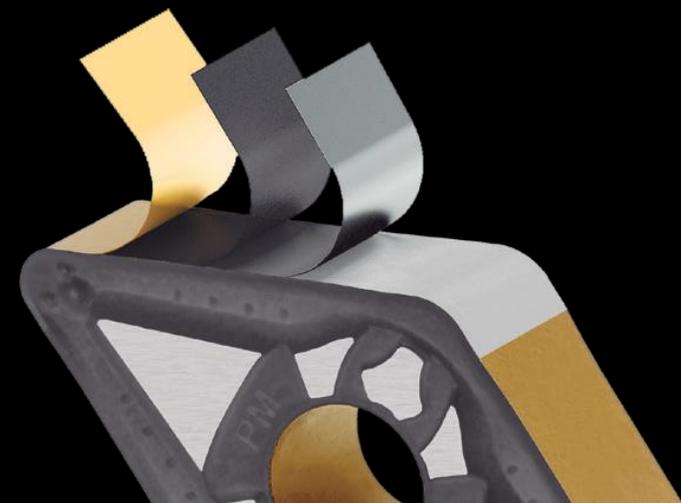
非常坚硬的耐磨层，由细粒TiCN颗粒制成，大大提高了抗碎裂性。



基体 坚实的基础



Palbit研发的硬质合金基底确保了产品的高强度和韧性。



凤凰机甲，进一步改进了Al₂O₃涂层，优化了晶体趋向。 适用于钢和铸钢的车削生产。

技术特性

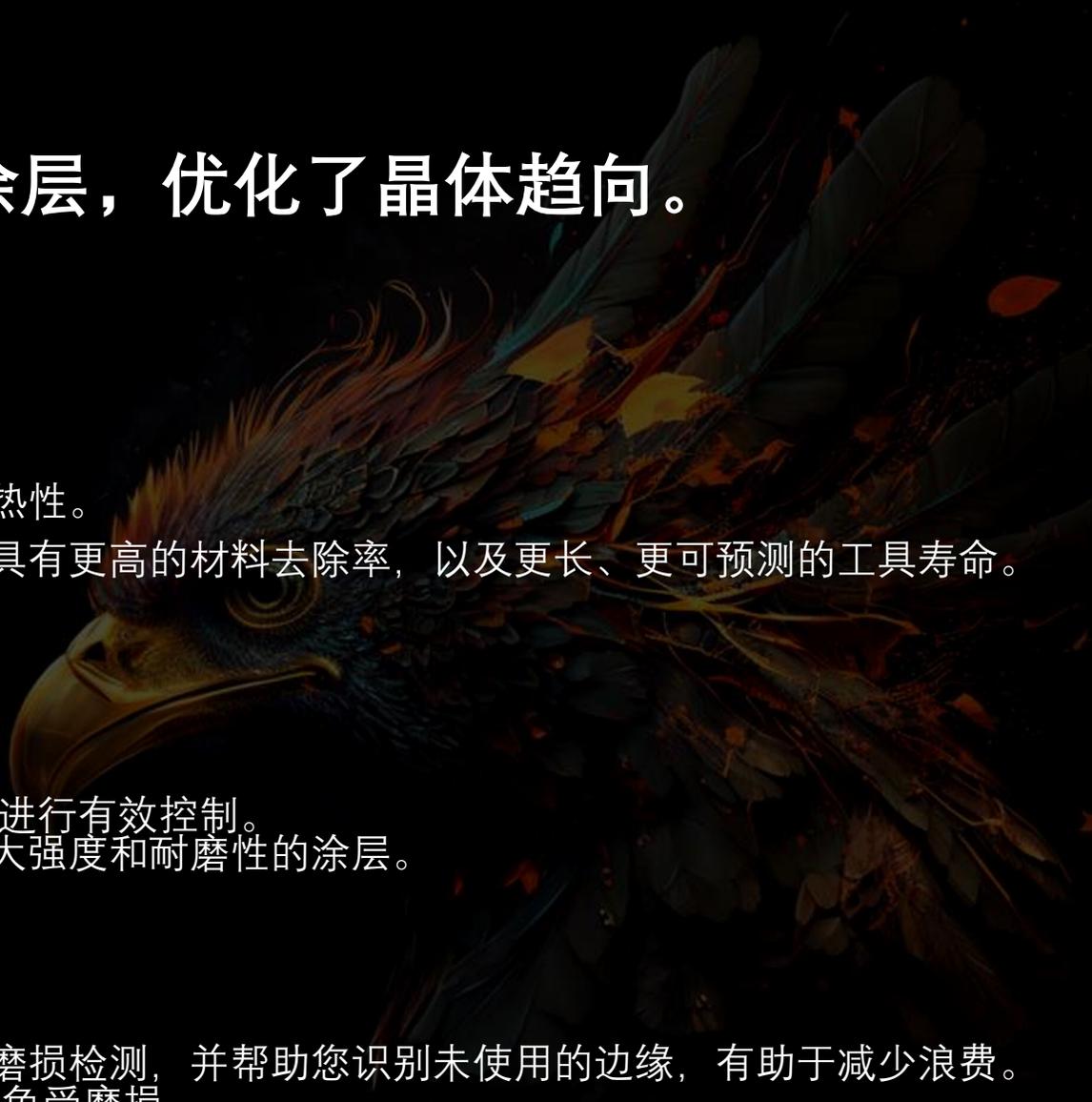
- 进一步改进的氧化铝层，极大的提高了耐磨性和耐热性。
- 这使得在绝大多数钢车削应用中具有更好的性能，具有更高的材料去除率，以及更长、更可预测的工具寿命。

单向晶体结构

- CVD工艺的进步已经允许对氧化铝晶体的生长方向进行有效控制。
- 这种能力能够生产出每一个氧化铝晶体都能提供最大强度和耐磨性的涂层。

其他产品特征

- 除了氧化铝层，该涂层还具有黄色顶层，可以改进磨损检测，并帮助您识别未使用的边缘，有助于减少浪费。
- 此外，非常坚硬的最内层TiCN层也有助于保护镶片免受磨损。



技术建议

应用

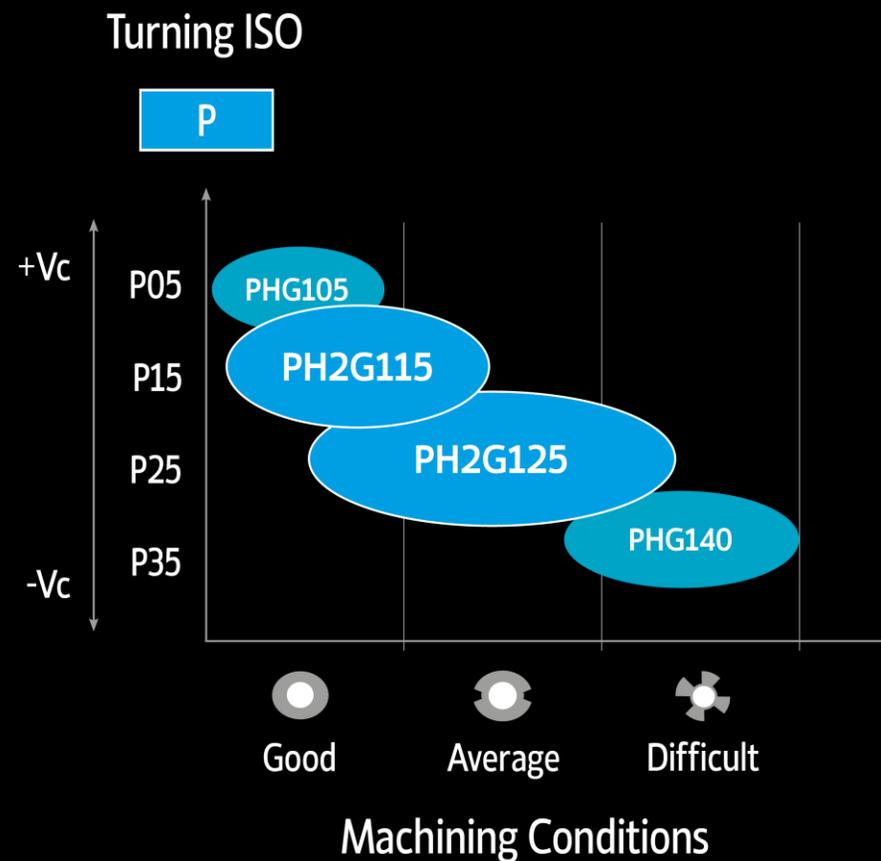
- 钢件和铸钢类的车削加工；
- 适用于从精加工到粗加工的操作；

PH2G115

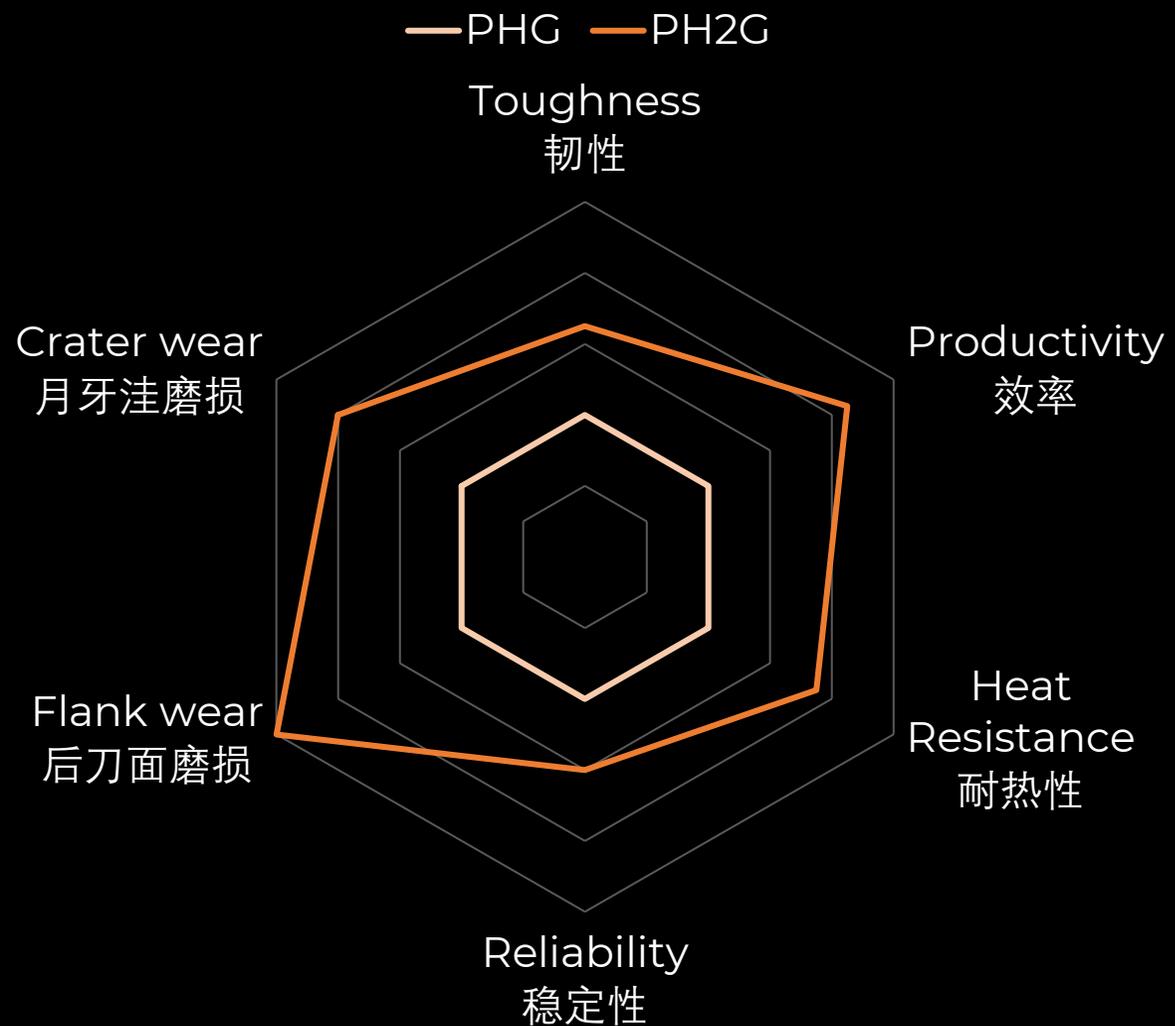
- 硬度更高，耐热性更高
- 用于更高的切割速度和连续切割

PH2G125

- 大多数钢材车削应用的首选
- 连续或间断切割、粗加工或精加工



PH2G 定义新标准



为您的钢铁车削加工带来无与伦比的好处

凤凰机甲，将改变你的钢铁车削加工体验：

延长刀具寿命：

具有精确定向晶体的氧化铝层显着提高了凤凰机甲刀片的刀具寿命。体验更持久的工具，更少的换刀需求，节省时间和成本。

减少停机时间：

通过使用金黄色的TiN涂层，您可以轻松检测磨损。及时检测磨损可以让您主动安排维护，最大限度地减少计划外停机时间，最大限度地提高产量。

增强的材料去除率：

由于优化的晶体取向，涂层可以提高材料去除率，提高整体加工效率和产能。

优异的耐热性：

氧化铝涂层的耐热性能使您能够突破切削速度和进给量的界限，从而实现更快，更高效的加工。

工艺安全性和可靠性：

机甲内部TiCN层的硬度和耐磨性相结合，确保了钢件类车削操作中最高的工艺安全性和可靠性。

多功能的应用：

从粗加工到精加工，连续或间断切割，凤凰机甲PH2G涂层在广泛的钢件类车削应用中表现出色。任何加工任务，都将获得一致的性能。

优化的成本节约：

更长的刀具寿命，更短的停机时间和更高的材料去除率可以节省大量成本，提高您的竞争力。

测试对比

Vc=250 m/min

外圆车削

Ap=2 mm

Fn=0,25 mm/rev

PH2G vs Competitor



刀杆

DCLN L 2020 K12

刀片

CNMG 120408-PM

牌号

PH2G115



刀杆

Equivalent product

刀片

Equivalent product

牌号

Equivalent product

加工材料: 34CrNiMo6, 26-28 HRC

Unrivalled Performance!

See It in Action.





凤凰机甲™

涅槃的力量!

