

山特维克可乐满CoroPak12.1 春季新品

CoroPak12.1 of Sandvik Coromant

山特维克可乐满

市场上切削速度最快的 整体硬质合金钻头 ——CoroDrill® 860

该钻头非常适合于常规钻孔、钻倒角孔、倾斜表面钻孔、钻交叉孔、钻叠板以及凹凸表面钻孔等。在高切削参数下加工各种钢件材料时切屑控制都非常出色,保证了钻削的高效安全。



CoroDrill® 860

CoroDrill® 860 钻头的独特槽形与全新的排屑槽相结合,即使在很高的穿透率下也能实现高效的排屑。

其切削力小的特性意味着切削刃上的负载也小,在加工装夹较差的零件或薄壁零件时不易出现问题。

目前可提供长度范围 3~8XD 的标准钻头。

全新的可换头钻头 ——CoroDrill® 870

该钻头专为中间范围公差 (IT9~IT10) 的孔加工而设计,这一钻头既能节省加工时间,又能降低每孔的加工成本。

CoroDrill® 870 可针对具体应用,对钻头的直径、长度和台阶进行优化



CoroDrill® 870

订制,从而使钻削变得更加高效,更加贴近客户的要求,并为下一个工序做好更充分的准备。

新的构形钻尖保证了高进给率,提供了更长的刀具寿命和可靠性,同时这也优化了切屑控制,使切削过程更加安全。

钻头有效直径范围为 12~20.99mm,标准长度系列为 3~5XD。

带 iLock™ 夹紧的 CoroMill® Plura (金刚铣) 与热胀接柄 ——钛合金铣削再无风险

使用整体硬质合金立铣刀加工高温合金材料时所产生的轴向力对刀具的夹紧机构提出了很高的要求。在实际切削加工中,即使已经施加了很高的夹持力,有时这些刀具还是会被从刀柄中拉出。制造此类材料的零件,造价十分昂贵,生



CoroMill® Plura

产周期较长,如果刀具被拉出,后果相当严重。

新型 iLock™ 夹持系统可确保立铣刀不被拉出,并且不会影响热胀接柄的跳动精度。通过螺旋槽将刀具压入刀柄即可实现这一点。再配合夹头中各自的销子,就能防止在极端加工条件下刀具从刀柄中被拉出。该解决方案使生产时间缩短了 1/2~2/3,同时减少了刀具切削时间。

我们新型的夹头与整体硬质合金立铣刀相配合,拉出保护系统能提供更高的安全性,而高精度刀具又能保证最高的金属切削效率。

带 iLock™ 夹紧的 CoroMill® Plura (金刚铣) 将主要应用于航空航天钛合金零件的铣削。

简单易用的全新光谱系列 (Spectrum) 车削刀片

光谱系列 (Spectrum) 车削刀片,是一种易于选择的能够在各种切削条件下对不同工件材料都可以进行高效加工的通用型刀片,用于车削钢、不锈钢、高温合金、铸铁、钛合金及有色金属材料。其车削材质和槽形免除了不同加工中面对多种刀片无从选择的苦恼,特别适合小批量生产。

光谱系列车削刀片的设计宗旨是在最大程度上发挥其通用性,因此无论是内圆或外圆加工,粗车还是精车,连续切削还是断续切削,它们在可靠性、刀具寿命和切屑控制等方面都表现出色。

高性能丝锥

CoroTap 丝锥针对加工特定的 ISO 材料,可获得最优的生产效率; Spectrum™ Tap 丝锥适合加工多种工件材料,可获得可靠的加工性能。

1 CoroTap

CoroTap 丝锥系列可带来诸多利益,包括获得很高的生产效率以及更高效的加工过程。新推出的 2 款丝锥



CoroTap

CoroTap 210 和 CoroTap 370 针对钢件的通孔和盲孔加工进行了优化。

CoroTap 丝锥系列的重要特点就是切削刃的设计, CoroTap 的切削刃设计与刀具材质相结合为用户带来了诸多益处: 平稳的切削加工过程; 降低了轴向力和扭矩; 降低了崩刃的风险; 提高了表面加工质量。

2 Spectrum™ Taps 丝锥

Spectrum™ Tap 适合加工多种材料,可获得优异的生产效率,由于其通用性高,因此提高了设备利用率。



Spectrum™ Taps

对于通孔和盲孔加工,可提供 DIN、DIN/ANSI、ANSI 和 ISO 标准供选择。经过优化的螺旋槽轮廓,在整个槽长上都有不变的前角,因此性能高,并且排屑顺畅。

螺旋槽的轮廓经过优化,可产生较低的扭矩,成型螺纹具有光滑的表面。
(责编 深蓝)

MAG 汇智共享 传承经典

Classic Products of MAG at CIMES2012

MAG 中国

MAG 公司将于今年 6 月 12~16 日参加在北京举行的第 11 届中国国际机床工具展览会,并将展出由 MAG 国内生产的 CFV 系列立式加工中心、HTC 系列卧式车床/车削中心以及 XK 系列专用机床。此次展出的产品经过市场检验均有优异的表现,具有技术成熟、性能稳定的特点,秉承了 MAG 公司一流的技术和品质,能确保让用户获得最高的投资收益。

机床配置,具备多个柔性选项。

HTC 系列卧式车床 / 车削中心

采用高精度重切削主轴,具有高转速、大功率的特点;带有 C 轴功能,配五列精密轴承,具有良好的热稳定性和终身免维护的特征;采用 45° 倾斜式米汉那铸铁床身,具有良好的受力结构、抗震性和刚性防撞设计,在机床的各个方向都增加了防撞车开关,并从软件上实行智能控制,大大避免了车床撞车问题。HTC 200 M 系列车削中心配有 12 个动力刀位,无需额外操作,便可实现一次装夹,即可完成铣削、钻削和车削加工。HTC 系列卧式车床及车削中心是 MAG 在原有辛辛那提 HTC 系列车床/车削中心基础上的又一本地化产品。



HTC 200 M 卧式车削中心

XK 系列专用机床

XK 系列专用机床,采用 MAG 冷成形工艺,只需几分钟就可以完成花键(直或斜)、螺旋齿、油槽和螺纹等轮廓的无屑冷成形,工作效率显著高于去屑加工方法。冷成形的工件具有更高的负载能力和更好的表面质量和精度。采用此工艺,可以快速和精密加工渐开线花键和轮廓面。
(责编 深蓝)



CFV 800 I 立式加工中心