

CIMT 2013山高刀具产品预览



Products of Seco at CIMT 2013

山高刀具(上海)有限公司

Turbo 10 方肩铣刀系列

山高宣布进一步扩大其大受欢迎的 Turbo 10 方肩铣刀系列。新增产品旨在提升该产品系列的灵活性,包括玉米刀具以及具有新槽型和圆角半径的新型刀片。

现提供半径为 0.4~3.1mm 的刀片。此外,山高精磨刀片系列扩展了难加工材料所需的槽型。所有 Turbo 10 系列刀具的刀片座有更高的精度,可优化刀体和刀片之间的接触面,从而实现最佳的跳动量、稳定性和刀具寿命。集成的内冷通道不仅有助于实现较高的生产率,同时还可实现出色的排屑。Turbo 10 刀具灵活性极高,适用于开槽、方肩铣、斜坡铣、面铣、型腔加工、插铣和车铣等应用。

用于小零件切断和割槽的 X4 系列刀具

X4 系列刀具是一款用于小型零件切断和割槽的新型多刃立装刀具。X4 刀片的切削宽度范围为 0.5~3.0mm,对中小型的复杂零件,这种刀具能够最大程度地减少在切断过程中产生的材料浪费,并能精确地

进行割槽和仿形加工。X4 的立装刀夹刚度高、稳定性强、生产率高,能够进一步提升加工性能。

每个特定的 X4 刀片座均适用于所有 X4 刀片类型,这不仅提高了灵活性,还降低了刀具库存。根据切削刃宽度的不同,刀具的最大切深范围为 2.6~6.5mm,可切断棒料的最大直径为 5.2~13mm。X4 刀片的切削刃可以供应中置、右手和左手等类型,满足多种需求。

X4 采用 CP500 和 CP600 刀片材质等级,成为各种常用工件材料的理想之选。为了进一步提高 X4 的性能,可以采用带 MC 断屑槽槽型的刀片。这种通用的槽型能够在各种材料中实现出色成形的 C 形和表簧形切屑,并且采用前端直刃口线,保证加工出平直的槽底。

所有的刀杆均采用了独特的 Jetstream Tooling® Duo 飞流技术,能够进一步提高生产率,延长刀具使用寿命,并改善切屑控制。通过从两个冷却液出口向切削区和加热区的最优点提供冷却液,Jetstream Tooling Duo 技术能够实现高效的冷却,改善切削控制并提高零件质量。

(责编 良辰)

KM4X——可最大化提高金属切削效率的主轴连接

KM4X 在加工高温合金和其他材料时可提供可靠的连接、极高的刚度和弯曲负载能力,这使得每天都能得到非常高的金属切削率并生产更完整的部件。使用 3 面接触提高了稳定性并优化了夹持力的分布及过盈配合,KM4XTM 设计可产生高于其他刀具系统 3 倍的抗弯矩力。这意味着:

- 车间可利用装有 KM4X 的高性能机床提高难加工应用的速度和进料,进而从机床中获取全部的生产潜力。

- 通常,一个较小的 KM4X 连接,如 KM4X100 可为更大的连接提供相同或更好的切削性能。

- KM4X 系统可用于多项任务、车削、加工中心及手动、半自动或全自动连续自动工作机床。

革命性新款可转位铣刀片——Rodeka 和 Rodeka 8

Rodeka 双面刀片的独特设计使其拥有 12 个切削刃,可更高效及更具成本效益地进行切削。该刀片的抗旋转功能可为刀座上可转位刀片进行高进给和高强度加工提供出色的稳定性。

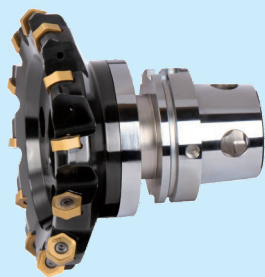
Rodeka 3 种不同规格的刀片具有坚固的切削刃,可用于任何类型的组件和加工应用。该设计可产生较低的切削力,同时降低能耗。由于刀体具有更大的后刀面避空,所以确保了其在型腔、仿形和 5 轴加工中的应用。

Rodeka 8 刀片的优势在于它是专为提高铣削性能而开发的专用刀片。PVD 刀片的前刀面经过抛光处理,切屑成形更佳,刀具寿

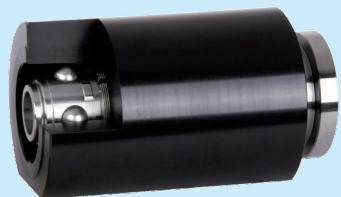
肯纳金属公司创新产品展示

Innovative Products of Kennametal at CIMT 2013

肯纳金属公司



KM4X



命更长。CVD 刀片涂层更薄,可避免刀片过早剥落,在与更锋利的切削刃结合时功效更佳。

多功能铣刀品——KSRM

KSRM™ 系列刀具是一款新型多功能铣刀产品,特别用于钛和不锈钢材料的加工。这款刀具可用于兜孔加工、仿形加工、坡铣加工和插铣加工每齿进给率最大可达 1mm。KSRM 铣刀具有稳定的加工性能和卓越的金屬切除率,在粗加工中具有最低的切削力。

KSRM 全部刀片最多可达 8 个转位,换刀更加快速精确。这些刀片采用高正前角设计方案,具有坚固的切削刃,在加工钛材料时切削力更低。KSRM 刀片有直径 12mm



KSRM 铣刀

和 16mm 型号,可用于 KSRM 端面铣刀、螺钉紧固式、Weldon® 和圆柱形 KSARM 立铣刀。

KSRM 刀体可用于多种内冷式端面铣刀和立铣刀,具有兜孔加工、坡铣加工、插铣加工和螺旋插补加工性能。所有刀具都具有更大的后角,确保更好的插铣、坡铣和切屑载荷性能。

用于小直径铣削加工的 Mill 1-7 高性能方肩铣刀

多功能 Mill 1-7 刀具可用于方肩铣削、坡铣、槽铣、插铣及螺旋铣削,仅使用单个刀片就可以提高生产效率、减少库存并降低加工成本。小型 Mill 1-7 刀片可使用密度较高的刀具替代较大的刀片,并提供更大的进给和更高的金属切削率。这些刀片的超正前角可为顺利插入及退出组件提供轻微动作及低切削力。此功能还可以使刀具在更高的进给率下运行,所用的功率更少。

RHM 创新型 RMB-E 和 RHM-E 径向可调式铰刀

RMB-E 和 RHM-E 可调式铰刀

通过旋转差动螺钉实现刀具磨损补偿,无需对刀装置,也无需在调整过程中从机器上取下刀具。这些可调式刀具提升了铰刀的实际利用率,可实现 3 次 IT6 级公差。该性能使刀具的使用寿命延长了 300%。刀具系统可在钢体内进行弹变形,不会损坏刀具。它还拥有专利设计的防过度变形结构,可使刀具在两次完全旋转后停止运转,这进一步防止了刀具因严重变形带来的损坏。该可调式刀具还可以在弹性变形范围内进行正向和反向微调。

新款 KenFeed 2X 铣削解决方案

新的 KenFeed 2X 的刀片设计具有高进给量,可为粗加工提供优质的材料切除率和生产率。每个双面三角刀片有 6 个切削刃,更充分的利用降低了每刃的成本。厚的刀片设计可提供出色的强度和可靠性,使其能承受高进给操作。此外,它也是深型腔或 $3 \times D$ 以上长径比铣削的理想解决方案。双面铣刀可轻易完成轻型、通用型和重型机械加工。采用最新的刀片材质和槽型, KenFeed 2X 刀片可通过多个切削刃带来翻倍的加工能力。KenFeed 2X 拥有带内冷的螺纹联接式铣刀、立铣刀、套式铣刀等刀体。该平台的设计使得 KenFeed 2X 铣刀成为型腔、坡铣和螺旋插补和 Z-轴插铣的理想选择。

(责编 良辰)