

速排空后形成低压,然后再冲入高纯度氩气。真空室首次充满气体后,气体消耗量非常少,氧气浓度低于 50×10^{-6} 时仍可操作,这是处理钛和铝等活性材料时的一个重要因素;并且对物料完整性和机器性能有重大影响。

当前,此机器系列属于第三代设计,是根据主要开发合作伙伴和客户多年详细的市场反馈加以改进和完善后提出的。机器的主要功能较之前的型号有了重大改进,比如可输送不同规格的粉末、制造环境含氧量超



开瓶器(钴铬合金)

低,而且安全性粉末循环过滤系统(全密封状态)可最大程度避免用户接触材料。此款产品也延续了雷尼

绍公司一直以来确保为工程技术人员提供高品质和极具竞争力的技术和服务的传统,种种特点使得雷尼绍激光熔融快速成型机成为极具竞争力的产品。

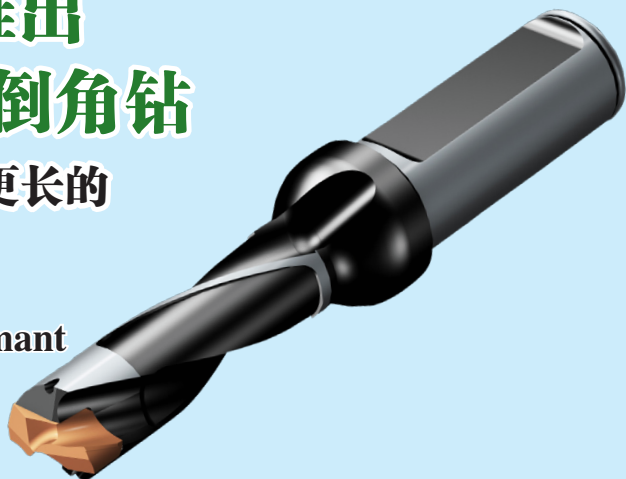
正是这种“客户为尊”的理念和对于技术创新的不懈追求,使雷尼绍激光熔融金属快速成型系统成为英国顶尖研究型大学——斯旺西大学在欧洲区域发展基金项目中的首选,并被美国 DMI 公司等选用。

(责编 夏宛)

山特维克可乐满推出 Tailor Made 订制的倒角钻 ——可实现更低的单孔成本以及更长的 刀具寿命

CoroDrill 870 of Sandvik Coromant

山特维克可乐满



对于渴望改进其孔倒角工序的用户而言,切削刀具专家山特维克可乐满所推出的新型 CoroDrill 870 倒角钻能帮助他们将加工经济性提升到新的效率水平。这种创新型的刀具允许加工车间执行一道工序便可加工出倒角孔,由此可降低单孔刀具/刀片成本和单孔机床成本,同时还能获得更长的刀具寿命。

CoroDrill 870 可换头式钻头专为 ISO P (钢件) 和 ISO K (铸铁) 材料加工而设计,现在可提供基于 45° 倒角刀片的钻头,作为 Tailor Made 订制的 D275 系列的一部分。

汽车轮毂(P1 低合金钢,硬度 190HB)加工测试展示了此类产品

的潜在收益。在具有乳化液供应的立式加工中心上,采用这种新型刀具钻穿 14mm 厚的工件可获得有 45° 倒角、直径 12.6mm 的孔。与竞争对手的类似产品相比,CoroDrill 870 倒角钻可使刀具寿命延长 1 倍,在超过公差极限之前能获得 60m 的总钻削长度,而采用竞争对手刀具则只能获得 30m 长度。

根据具体要求,CoroDrill 870 倒角钻允许使用 1 片或 2 片倒角刀片。采用 2 片倒角刀片可产生更薄的切屑,推荐用于中等或高进给应用,或者在不稳定工况以及需要大倒角宽度的场合中使用,相反,采用单倒角刀片会产生较厚的切屑。因此在工况稳定、低进给或需要小

倒角宽度的应用中,采用一片倒角刀片会获得更好的断屑性能。目前我们可提供一系列刀片尺寸。

需要注意的一点是,倒角刀片切削时应使用相同的进给率,这很重要,特别是在钻削盲孔时。因为降低进给会导致产生不理想的长切屑。

山特维克可乐满是全球领先的金属切削刀具供应商,同时也是刀具解决方案和金属加工知识的提供者。我们在 130 多个国家和地区设有代表机构。27 个先进的效率中心遍布全球,为客户以及员工提供刀具使用以及解决方案的培训。

(责编 夏宛)