



山高刀具推出新品

New Products of Seco

山高刀具(上海)有限公司

日前,山高刀具(上海)有限公司推出6款产品。这些新产品均是满足客户的特定需求而研制的,主要针对铣削和孔加工领域所遇到的切削难题。

适合于大槽宽铣削的 三面刃铣刀 335.25

山高推出了新一代适用于大槽宽铣削的三面刃铣刀 335.25。这款铣刀可完善和补充山高三面刃铣刀系列,使其适合于所有的三面刃铣削加工。该刀具有4种切削刃可选,刀尖圆弧半径 r_c 可从0.8~6.0mm之间任意取值。新一代的335.25铣刀基本上能适用于所有行业的实际

应用,其特点包括修光刃平台、宽范围的刀尖圆弧半径、固定刀片座和可调型式,以及优化的排屑槽等。

方肩铣削应用表现卓越的 Turbo 10 铣刀

Turbo 10 铣刀由于优化了切削特性,故能减少热量的产生和降低切削力,延长刀具寿命并提高精度。该刀具的特征是刀片座有更高的精度和改进后的轴向支撑,能够最大程度减小刀片标准之间的不匹配。刀片分为XOMX10T3和XOEX10T3 2种精度等级,其槽型均能提供较小的切削力。Turbo 10非常灵活,适用于大多数铣削加工,包括铣槽、型腔铣、仿

形铣、圆周和螺旋插补铣及斜坡铣等的粗、半精和精加工。



Turbo 10铣刀

Turbo 10 还提供玉米铣刀系列,能够在轮廓铣削和仿形铣削应用中实现更高的进给量、更大切削深度和更高的金属切除率。

新一代高进给铣刀 HighFeed 2

HighFeed 2 是新系列的小直径高进给刀具,旨在为现代 CNC 机床提供超高的生产率。HighFeed 2 实现了相对于直径而言的强度与刀齿数的完美结合,可达到最高的金属切除率。密齿齿距可实现极高的进给量和稳定的切削性能,甚至在严重的断续切削工况下也可正常使用。刀体与刀片“良好的动平衡设计”使得在型腔仿形铣削时排屑顺畅,特别表现在使用长悬伸刀柄时。



HighFeed 2 铣刀

HighFeed 2 在小切深时能实现非常高的进给量,供应的直径范围为 16~35mm,同时拥有相应的英制规格以及齐全的刀片材质等级和槽型,能覆盖包括高温合金在内的宽范围材料的加工需求。

带有分屑槽(3C)的 Jabro JS554 长型系列铣刀

山高目前推出的 Jabro™-Solid² 飞龙 JS550 系列刀具可以应用在所有通用加工中,也适合于不锈钢、

钛合金及高温合金的航空航天领域。

JS550 长型(3C)系列含有分屑槽,使得加工过程平稳。与长切削刃结合在一起,在切削长度较大时,应对大切屑不再是问题。因为分屑槽会产生小切屑,改善切削区以及机床的排屑。

JS550 长型(3C)适合于优化粗加工的策略,采用高速加工和高进给率以获得大切深及相对较小的径向啮合量。

双重芯部可增强稳定性,有助于切屑的排出,从而减少刀具的弯曲变形,并改进尺寸稳定性和工件的精度。同时将铣槽时切屑堵塞在排屑槽中的状况影响最小化。

经过抛光的 SIRON-A 镀层减少了高切削参数下的摩擦和热量积聚,因此缩短了加工周期,延长了刀具寿命,并降低了单件成本。



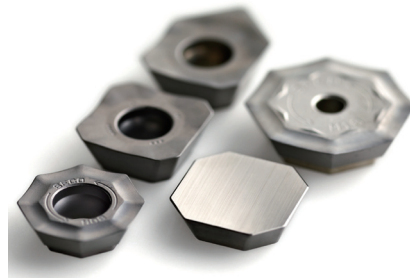
JS550 飞龙系列铣刀

径向后角允许进行多次重磨,所以降低了刀具成本。刃口修磨增强了切削刃的稳定性,同时改善了耐磨性,降低了镀层微崩的风险,因而使加工工艺更加稳定和可靠。

新型金属陶瓷 MP1020 铣削材质等级

MP1020 是一种新型的金属陶瓷材质等级,适合在表面粗糙度要求较高的应用中以较低的速度铣削各种钢件。

这种材质等级拥有超细颗粒结构,它以一种独特的方式将韧性与耐



新型金属陶瓷材质等级 MP1020

磨性融合为一。其成分被设计成可以避免与工件中的材料发生任何反应,因此切削刃磨损可控且均匀,不会产生任何的切削刃微崩。实际上,这意味着延长了刀具的寿命,并提高了加工安全性。

用于 Precimaster 的高性能 材质等级 RX2000 和 RX1500

Precimaster 铰刀是精密刀具,通常对铰刀直径精度和镀层厚度的控制至关重要。归因于厚度和处理温度的原因,CVD 镀层不适合于铰刀。RX2000 和 RX1500 均采用了 PVD 镀层,RX2000 是镀层的硬质合金材质等级,而 RX1500 是镀层的金属陶瓷材质等级。



Precimaster 铰刀

RX2000 和 RX1500 的表面硬度达到了 HV3200。与现有的材质等级相比,硬度提高了 30%,它能延长刀具寿命并提高切削速度。新的 RX 材质等级还具有更低的摩擦系数,因此能改善排屑并提高加工安全性,对于难加工材料尤其见效。

(责编 夏宛)