

SGS推出六刃T-Carb铣刀

T-Carb: New Six Blades Milling Cutter of SGS

SGS 刀具

T-Carb 六刃高性能铣刀采用摆线剥离的铣削方式,是追求卓越加工效果能效的理想选择。刀具上的多齿设计可以提高进给率,减少切削载荷,预防崩刃,缩短加工时间,降低生产成本。不等齿距的几何设计使得 T-Carb 刀具,适用于粗加工

和精加工多重的铣削方式,从而缩短加工的循环时间,降低加工成本。SGS 所使用的 Ti-NAMITE-X 涂层具有卓越的耐热性,能够大幅提升刀具寿命。新系列产品拥有多种规格的长度、缩颈、刀尖圆角选项可供选择。

T-Carb 高性能铣刀广泛适用于航空结构件和钛合金零部件,医疗替换零件和骨科联接件,汽车及零部件加工,能源及电力产业等。

T-Carb 六刃高性能铣刀具有以下几方面特性:

(1) 创新的六刃设计,确保高速加工时精度高,挠曲小;

(2) 针对高速铣削的快速斜向下刀做出专门的设计,排屑和载荷问题将轻松解决;

(3) 适用于高速摆线剥离的铣削方式;

(4) 最小的变形量这一完美的性能,更适合难加工材料;如钛合金材料和不锈钢材料等;

(5) 圆弧后刀面设计为刀具带来优异的刀具强度及零件加工表面质量;

(6) 刀具的不等齿距设计减小刀具在高速高进给切削时的震动,能够极大地提高加工效率并延长刀具寿命;

(7) 多种刀尖圆角及缩颈选择;

(8) 出众的 Ti-NAMITE-X 涂层提供优异的耐磨性,刀具寿命大幅提升。

(责编 深蓝)



六刃T-Carb铣刀

案。其优点包括:通过使用山高拥有专利的可换式刀头 Precimaster™ 的成功解决方案,可在不稳定的工况下实现完美的导叶孔加工。

消除螺纹返工的可能性

Threadmaster™ 螺纹铣刀与传统的攻丝相比,可提升螺纹质量,提高生产率和降低每孔的切削成本。高

刚度和抗振性可提供稳定的性能和强大的刀具寿命,同时在精加工螺纹时,高螺旋角可最大程度地降低风险。其优点包括:降低成本并消除因已损坏丝锥引起的螺纹返工的可能性。

高精度镗削孔 实现完全可重复性

对于粗加工和精加工, Graflex®

模块化镗削系统可简化安全解决方案的生成,以满足客户的要求。

精密动平衡的 Libraflex 镗头可确保精加工或易设粗加工时的精确性。刀具和刀柄直径从 0.3~2155mm 不等。客户将始终能够找到适合于自己的发动机机匣应用的正确组合方案。

(责编 深蓝)