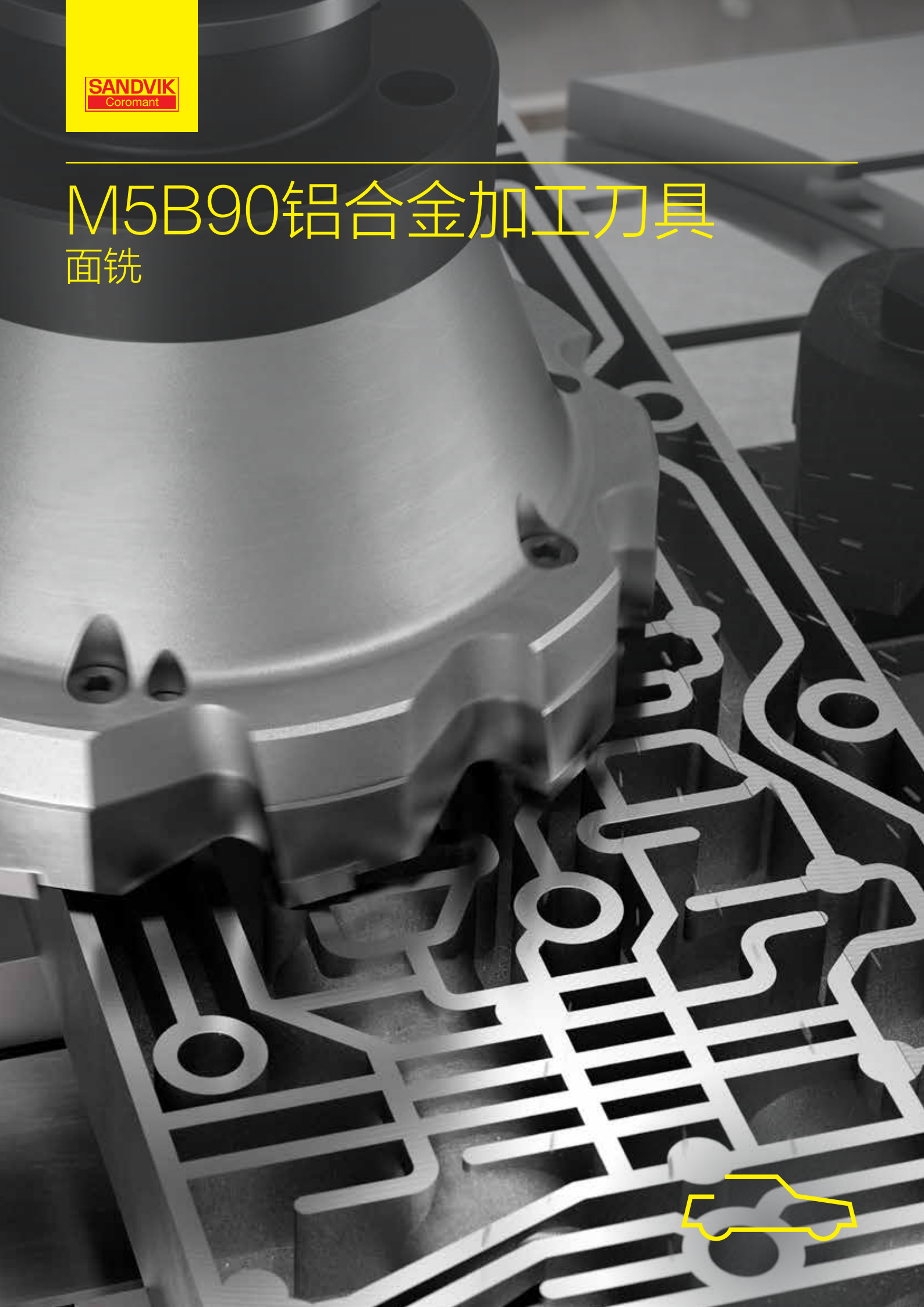




SANDVIK
Coromant

M5B90铝合金加工刀具

面铣



挑战

众所周知，铝合金从某些方面来说属难切削的材料，如果使用传统的铣削刀具往往会造成表面质量差并容易产生毛刺。此外，这些刀具还需要长时间的调整，并受刀具磨损不规则、刀具使用寿命短和生产周期长的限制。

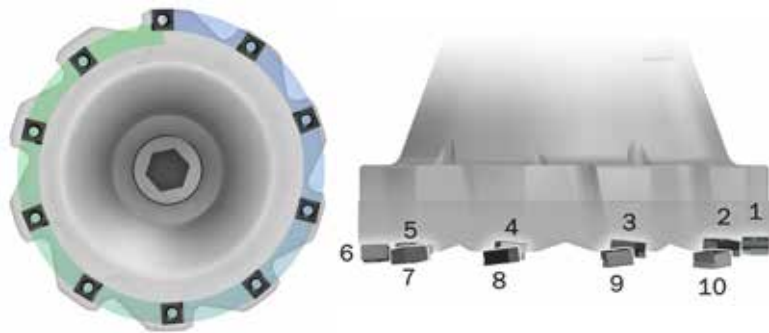
解决方案： M5B90 – 一种新型面铣刀



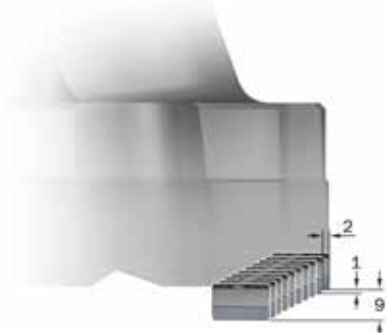
稳定无毛刺面铣

与其说是一把铣刀，M5B90更像一把旋转式拉刀。它是一款定制铣刀，采用标准刀片。这种独特的轴向和径向刀片排列方式非常便于高效切削，同时没有任何毛刺。

使用传统铣削刀具时，由于切屑生成方式的原因，毛刺通常不可避免。M5B90刀片每次只在轴向方向切削。由于每个刀片的切削量都非常小，M5B90可实现无毛刺铣削。



M5B90刀片的独特径向和轴向排列方式。所示为带九个切削刀片和一个Wiper修光刀的定制设计。



刀片的径向错齿设计使得刀片只进行轴向切削，而没有径向切削，因此不会产生毛刺。

M5B90的优点



M5B90出色的表面质量

M5B90仅包括少量刀片，其中一个为Wiper修光刃。这种Wiper修光刃的工作原理与切削刀片不同，即使在高进给率情况下，也能确保每个切削表面质量优异。

高进给

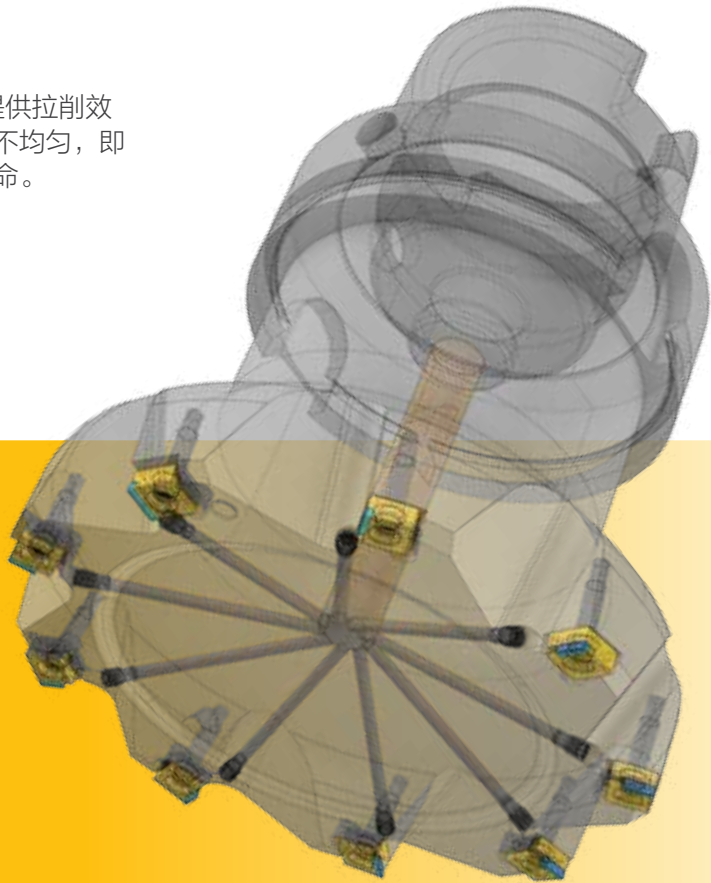
由于M5B90刀体按照您的工况量身定制，使用标准刀片，因此无需调整或转位。M5B90即时可用，无需任何设置。这意味着更高的进给率、更短的生产周期和更高的生产率。

大大延长刀具寿命

M5B90刀片的独特排列方式可在工作期间提供拉削效果，铣削时无毛刺。这样可以防止刀具磨损不均匀，即使在高进给率情况下，也能大大提高刀具寿命。

MQL冷却液

M5B90适用于微量润滑和普通润滑应用，使其既环保又经济高效。



刀体重量轻

M5B90结构采用钢刀体或铝合金加钢刀体，可满足耐磨、重量轻的要求。

客户案例

一家西班牙的乘用车发动机气缸盖制造商向山特维克可乐满寻求帮助。加工过程不稳定并且制造商面临毛刺问题。另一个问题是刀片寿命不确定，主要原因是小刀夹的调整位置在每次调整时略有差异。

挑战

提供稳定无毛刺的加工过程，并且刀片寿命可预知。

解决方案

M5B90可提供流畅的精加工，磨损情况可预知并且无毛刺。刀具仅产生非常薄的切屑，在切削过程中很容易去除。这样可避免对零件表面造成损坏。

	现有的刀具	M5B90
齿数, Z_n	16	9
切削速度, v_c m/min (ft/min)	3140 (10,302)	3800 (12,467)
主轴转速, n r/min	5000	6000
进给率, v_f mm/min (英寸/分钟)	8280 (326)	9000 (354)
切削深度, a_p mm (英寸)	0.5 (0.02)	0.5 (0.02)
刀具寿命, min	平均30000个零件	平均45000个零件

+15 000
零件!



欲了解更多信息，请与您当地的山特维克可乐满代表联系。

总公司:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
电子邮件: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:200 zh-CN © AB Sandvik Coromant 2017年版权所有

SANDVIK
Coromant