

应用案例

联系信息

刀具

铣削

粗铣平面

目标		性能	
材料	GS400 (山高材料组 13)		
零件	空气冷却器外壳		
机床	HB130T		
刀柄	DIN 69871 ISO 50		
	参照物	山高	
刀盘	45°主偏角平面铣刀	R220.48-0125-09-15M	
齿数	9	15	
刃数	4	16	
刀片	方刀片	ONMU090520TN-M15 MK3000	
切削参数	vc	200 m/min	300 m/min
	n	400 rpm	750 rpm
	fz	0,36 mm/齿	0,22 mm/齿
	vf	1300 mm/min	2500 mm/min
	ap	4 mm	4 mm
	ae	120 mm	120 mm
	Q	620 cm ³ /min	1200 cm ³ /min
冷却方式	乳化液	乳化液	
刀具寿命	100 min	55 min	
功率要求	65%	55%	
磨损	0.3mm 后刀面 (平均值)	0.1mm 后刀面磨损	
结果	加工成本: 350 欧元	加工成本: 240 欧元	

山高机加工导航者:
《2010 年新产品样本》

在线信息:

Double Octomill 双面王铣刀的完整信息:
<http://www.secotools.com/doubleoctomill>

山高刀具国际网站:
<http://www.secotools.com>

DOUBLE OCTOMILL™ 双面王



高性能平面铣刀
带有经济的 **16** 切削刃刀片

SECO

Seco Tools AB, 737 82 Fagersta, Sweden. Tel +46 223 400 00.
www.secotools.com

SECO

02740514 ST20106237 CN SECO TOOLS AB, PA Group Karstad 2010

节省时间和金钱

新一代 Double Octomill R220.48 双面王平面铣刀是一款非常通用、经济且高效的刀具，能用于粗、精加工。

转位方便且可靠

Double Octomill 双面王铣刀区别于普通平面铣刀的一个独特之处在于它精密的刀片座技术。每个刀片座中都有一组硬销，能将刀片安全准确地固定到位，使换位过程变得极为简单，完全无需进行轴向调整。

16个切削刃

无论您身处何种行业或应用场合，拥有 16 个切削刃和正前角刀片且操作简便的 Double Octomill 双面王铣刀，能为铣削性能作出独特的贡献。赶快选用 Double Octomill 双面王铣刀！

主要优势

- 同一款刀具适用于粗、精加工
- 极佳的表面粗糙度
- 提供长的使用寿命
- 切削轻快
- 备件更少、易于操作

范围

铣刀:	直径 = 63 - 315mm (-500mm)
齿距配置:	常规、多齿、密齿
刀片类型和规格:	ONMU 09... (16 刃/刀片)
刀片槽型	M13、M14、M15、MD16、MD17
切削深度:	max ap = 4.5 - 6mm

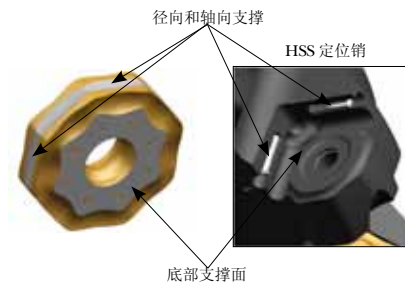
铣刀特性



高性能刀片



极佳的径向和轴向跳动量精度

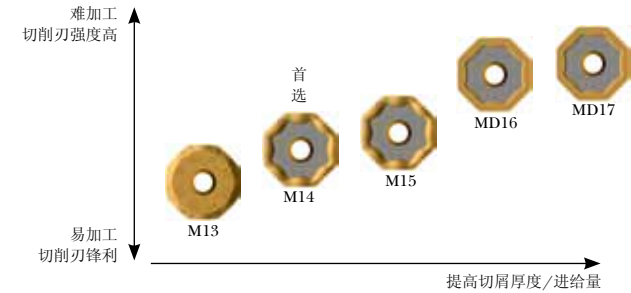


中心锁紧和楔块



对于 Double Octomill 双面王铣刀，固定刀片意味着备件更少，由此也降低了刀具的成本，简单易用。刀片切削刃均已编号以方便操作。凭借所有刀片座使用同一切削刃编号，能最大程度地延长刀具寿命。无需轴向调整，因此操作简单，只需将刀片放入刀片座即可。

五种不同的槽型



两种不同的修光刃



材质等级

MP1500	适合在稳定工况下进行半精铣削的材质等级。
MP2500	钢件铣削的首选材质等级。
MP3000	用于铣削钢件的高耐磨性的优化材质等级。
T350M	用作难加工不锈钢的基本选择。
F40M	用于精铣到半精铣。用于小进给量与/或低速铣削的首选。
MK1500	用于铣削铸铁的首选材质等级。
MK2000	用于难加工工况的补充材质等级。
MK3000	在稳定工况下切削软到中等硬度钢件的优化材质等级。

* 了解更多相关信息，请参阅《2009 机加工导航者》