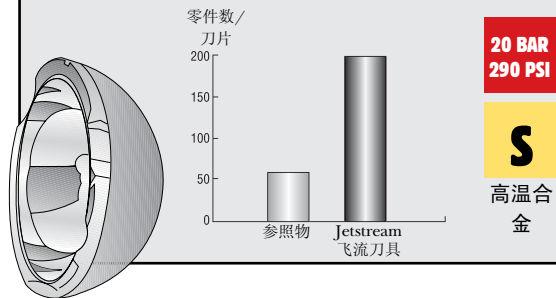


应用案例

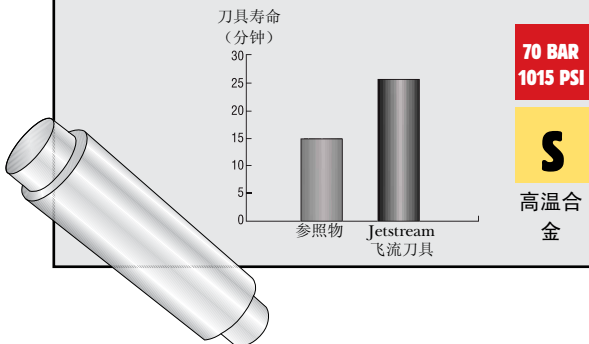
铬钴合金的外形车削

目标	刀具寿命		
零件	端盖		
材料	铬钴合金		
刀片	LCMF160500-0476-MP, 890		
	Jetstream 飞流	参照物	
切削参数	v_c	110 m/min (360 sfm)	110 m/min (360 sfm)
	f	0.1 mm/rev (0.004 in)	0.1 mm/rev (0.004 in)
	a_p	0.25 mm (0.01 in)	0.25 mm (0.01 in)
结果	刀具寿命延长 270% 更佳的切屑控制和刀具寿命		



INCONEL 718 的粗车加工

目标	加工节拍		
零件	轴		
材料	Inconel 718		
刀片	SNMG120408-MR4, CP250		
	Jetstream 飞流	参照物	
切削参数	v_c	90 m/min (295 sfm)	40 m/min (131 sfm)
	f	0.35 mm/rev (0.014 in)	0.35 mm/rev (0.014 in)
	a_p	2.0 mm (0.08 in)	2.0 mm (0.08 in)
结果	更佳的切屑控制和刀具寿命		



联系信息

山高机加工导航者:
《2009 年车削样本与技术指南》
《2010 年新产品样本》

在线信息:
Jetstream 飞流刀具的完整信息:
<http://www.secotools.com/jetstreamtooling>

山高刀具国际网站:
<http://www.secotools.com>

刀具

车削

JETSTREAM 飞流



高压冷却液
直达切削刃

SECO

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

SECO

冷却液直达切削刃

Jetstream 飞流刀具的工作原理是把集中的冷却液高压射流以高速直达接近切削刃的最佳位置。冷却液压力范围为 5 至 275 bar (70 - 4000 psi)。

提高生产率

Jetstream 飞流刀具通过迅速冷却而使切屑变脆的冷却效果来散热。切屑在冷却液流的压力下快速折断。积屑瘤材料会导致阻塞和表面损坏，这一问题通过 Jetstream 飞流刀具可彻底解决。

降低成本

Jetstream 飞流刀具在靠切削刃极近的位置时产生即时的冷却效果。通过剧烈的渗透到摩擦区的高速射流，提供优异的润滑、冷却以及小且可控制的切屑，导致更少的停机时间并改进表面粗糙度。

范围

该产品系列包括适用于最常见刀片形状：C、D、S、T 和 W (负前角和正前角)。

此外，还提供适用于山高 MDT 的宽范围刀杆。

山高现在新增了适用于更大刀片的刀杆系列：CNMx1606xx 和 SNMx1506xx，以及适用于山高 MDT 的宽范围刀杆。

既有适用于方刀杆尾端的刀杆，也有适用于 Seco-Capto™ 尾端的刀杆。

主要优势

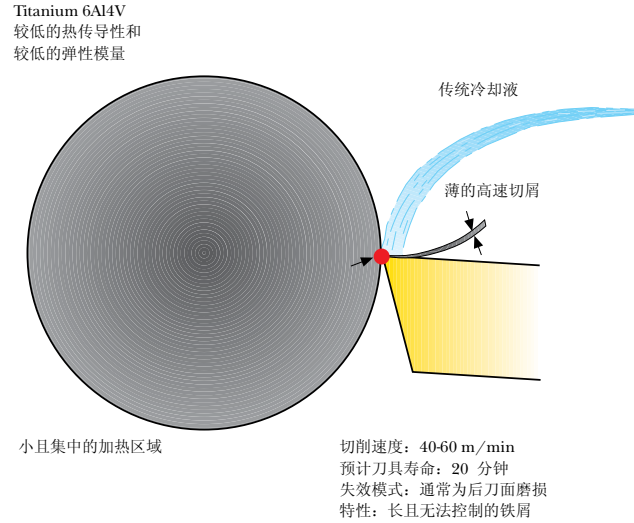
- 改善的切削参数 = 更高的生产率
- 延长的刀具寿命 = 成本降低 = 因刀片转位而减少停机次数更少
- 更好的控制 = 缩短因操作人员干预而引起的停机时间
- 更佳表面粗糙度



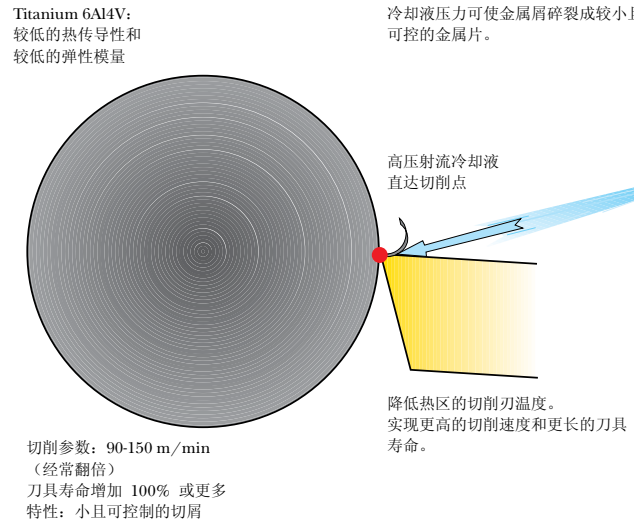
采用传统的刀杆 采用 Jetstream 飞流刀杆

工作原理

传统冷却液



高压冷却液



如何在机床上安装

由于标准系列的 Jetstream 飞流刀具基于 ISO 刀杆 (方刀杆和 Seco-Capto)，因此它可以安装在大多数 CNC 机床上。

冷却液可以通过冷却液管从外部供应给刀杆，也可以使用 Seco-Capto™ 从内部供应给刀杆。Jetstream 飞流刀具特别适合与高压冷却液泵配合使用。经改良后，这些可以安装到现有的 CNC 车床上。

