

## 应用案例

应用案例			
材料	1.2379 (山高材料第 6 组)		
尺寸	200x100x100 mm		
机床	Hermle C30V		
刀具	竞争对手 1 / 竞争对手 2 / JS520 / 45100-MEGA		
切削参数	vc	100 m/min	
	n	3180 rev/min	
	fz	0.06 mm	
	vf	1145 mm/min	
	ap	20 mm	
	ae	0.21 mm	
冷却液	乳化液		
结果	刀具	磨损情况 (μm)	距离 (m)
	竞争对手 1	52	52,5
	竞争对手 2	75	52,5
	JS520	36	52,5
	45100-MEGA (MSF)	78	52,5

加工52,5m 后的磨损情况 (μm)  
1.2379 (山高材料第 6 组)

刀具	磨损 (μm)
竞争对手1	48
竞争对手2	72
JS520	32
MSF	75

## 联系信息

山高机加工导航者:  
《Jabro™ 整体立铣刀》  
《2011 年样本与技术指南》

在线信息:  
更多 Jabro™-Solid<sup>2</sup> 信息:  
<http://www.secotools.com/jabrosolid2>

山高刀具国际网站:  
<http://www.secotools.com>

刀具

铣削

## JABRO™-SOLID<sup>2</sup> 飞龙 多齿铣刀



用于半精加工的  
整体硬质合金多齿立铣刀

**SECO**

Seco Tools AB, 737 82 Fagersta, Sweden. Tel +46 223 400 00.  
[www.secotools.com](http://www.secotools.com)

**SECO**

## JABRO™-SOLID<sup>2</sup> 飞龙多齿铣刀

Jabro™-Solid<sup>2</sup> 飞龙多齿铣刀 (JS520) 是 Solid<sup>2</sup> 系列的新成员，适用于普通加工，具有出色的灵活性、速度和经济性。JS520 设计用于针对钢件、不锈钢和铸铁材料进行方肩铣削精加工应用。

### 产品系列

刀具	直径	刃数	应用	材料
JS520	4-25 mm	5-8	侧铣, (半) 精加工	钢件、不锈钢和铸铁

### 主要优势

- 提高表面质量
- 由于高进给量 (刃数较多) 而缩短 (半) 精加工的时间



## JABRO™-SOLID<sup>2</sup> 飞龙多齿铣刀

### 特性

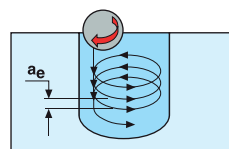
- 不等距的排屑空间
  - 避免振动
- 大的芯部直径
  - 提高稳定性
- 径向后角
  - 提高切削刃强度
- 优化的切削刃修磨
- 经过抛光处理的 Siron-A 镀层
  - 延长刀具寿命
- 5-8 齿

### 优势

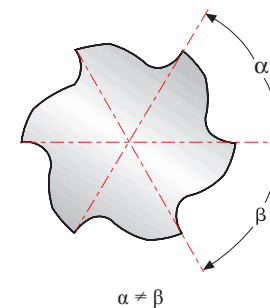
- 无振动的加工
- 出色的加工稳定性
- 可采用干式或湿式切削
- 可采用摆线铣削

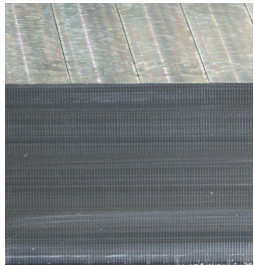

#### 摆线铣削:

通过侧铣加工开槽, 然后在 X 轴或 Y 轴上进行部分圆周运动。(由铣槽转为侧铣)。

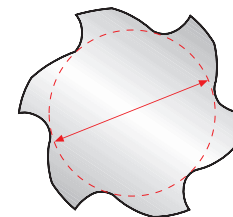


### 不等距的排屑空间



$\alpha = \beta$	$\alpha \neq \beta$
Ra=0,7	Ra=0,4
	

### 大的芯部直径



大的芯部直径有助于提高加工过程中的刀具稳定性并减少刀具变形。