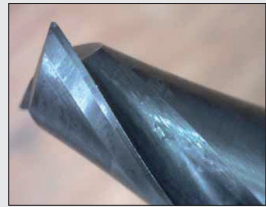


应用案例

JS512 应用案例

测试示例	“传统”(VHM J93) 刀具与新型 JS512 刀具的对比结果。	
材料	Ck45W 材料 (山高材料组 3-4)	
机床	Hermle C600V	
刀具	JS512	
切削 参数	vc	120 mm
	vf	382 mm/min
	ap	13 mm
	ae	5 mm
	Q	24,8 cm ³ /min
结果	提升 70%	



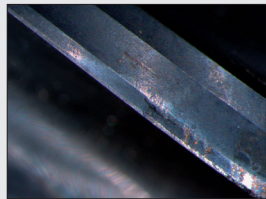
9米之后的切削刃状况



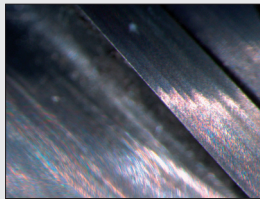
30米之后的切削刃状况

JS553 应用案例

测试示例	JS553 刀具与竞争对手 4 刃刀具的对比结果。		
材料	山高材料第 4 组		
刀具	山高: JS553 与参照刀具		
切削 参数		参照刀具	JS553
	vc	94 m/min	110 m/min
	fz	0.075 mm	0,10 mm
	ap	5 mm	5 mm
	ae	5 mm	5 mm
	n	3000 1/min	3500 1/min
	vf	900 mm/min	1050 mm/min
	Q	22,5 cm ³ /min	26,25 cm ³ /min
结果	刀具寿命 (零件数): 参照刀具: 280 件 JS553: 630 件		



加工 280 件后的参照刀具



加工 630 件后的 JS553

联系信息

山高机加工导航者:
《2011 年新产品样本》

在线信息:

更多 Jabro-Solid² 信息:
<http://www.secotools.com/jabrosolid2>

山高刀具国际网站:
<http://www.secotools.com>

刀具

铣削

JABRO™-SOLID² 飞龙



用于通用加工应用的
经济性好的整体硬质合金立铣刀

SECO

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

SECO

2 个经济性好的 高性能立铣刀系列

Jabro™-Solid² 飞龙是一种针对通用加工应用的整体硬质合金立铣刀新系列，具有灵活性、高速且经济性等优势。

通用且易于使用的 JS510 刀具

JS510 刀具旨在提供全面的灵活性和高效的加工，拥有极佳的性价比。

刀具	直径	刃数	应用	材料
JS512	1-25 mm	2	侧铣和铣槽	钢件、不锈钢、铸铁
JS513	1-25 mm	3	侧铣和铣槽	钢件、不锈钢、铸铁
JS514	1-25 mm	4	侧铣	钢件、不锈钢、铸铁

型式，切削深度 ap (max)		
标准：2 x Dc	L 型：3.5 x Dc	XL 型：5 x Dc (大约)

主要优势

- 增大的芯部直径提高刀具稳定性
- 2、3 和 4 刃铣刀为了优化刀具的选择
- SIRON-A 镀层实现更长的刀具寿命
- 出色的性价比

通用且性能高的 JS550 刀具

JS550 刀具新增了一些旨在提高性能和生产率特性。该系列刀具适用于加工大多数材料，包括淬硬钢、铝合金和高温合金。

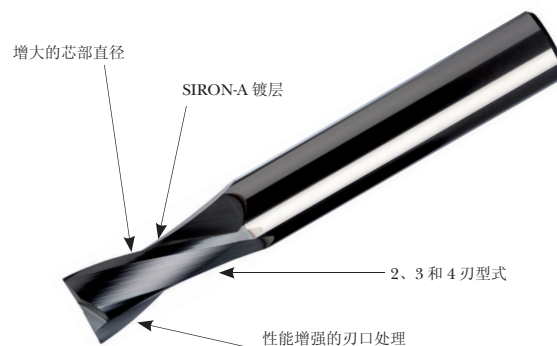
刀具	直径	刃数	应用	材料
JS553	2-25 mm	3	侧铣和铣槽	所有材料
JS554	3-25 mm	4	侧铣和铣槽	所有材料

型式，切削深度 ap (max)	
标准：2 x Dc	L 型：3.5 x Dc

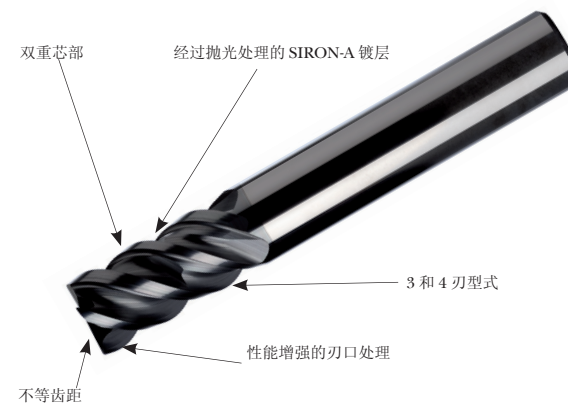
主要优势

- 双重芯部设计有助于提高刀具稳定性并延长刀具寿命
- 不等齿距可降低颤振并提高切削参数
- 经过抛光处理的 SIRON-A 镀层可实现顺畅的排屑和刀具寿命的延长

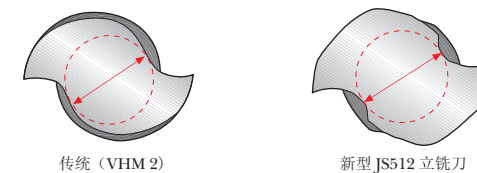
JABRO-SOLID² JS510 特性



JABRO SOLID² JS550 特性

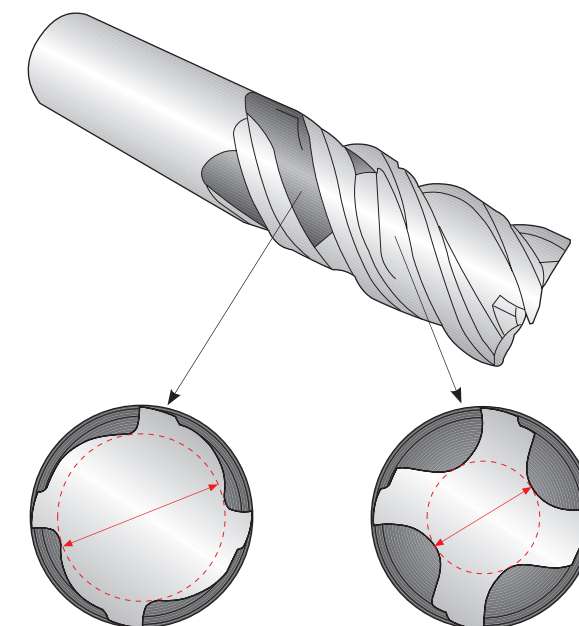


增大的芯部直径



增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。

双重芯部技术



稳定性的提高可承受更强的切削力并减少刀具变形。

增大的排屑空间可实现出色的排屑性能。