

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值



钛合金加工用
螺旋立铣刀

MECHT

钛合金加工用螺旋立铣刀

MECHT

NEW

继螺旋立铣刀MECH之后,钛合金加工专用产品最新上市

针对钛合金加工的特殊专用设计,实现稳定加工

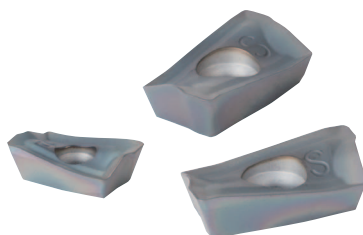
实现稳定加工的刀片组合

高可靠性刀杆设计

排屑性能优异

低阻力JS断屑槽与强韧PVD涂层组合

实现长寿加工



钛合金加工用螺旋立铣刀

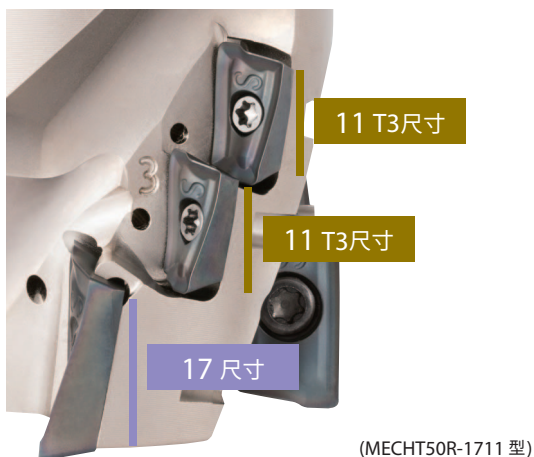
MECHT

独特刀片组合设计可解决钛合金粗加工难题
在稳定加工·长寿加工方面发挥威力

1 专用设计可解决振刀及切屑问题

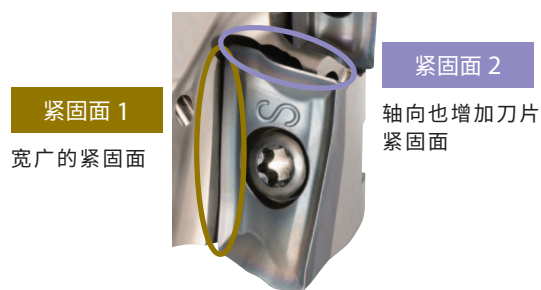
独特的刀片组合

将负荷较大的前端刃加大($\phi 32$ 除外)
提高抗崩损性, 实现稳定加工



高可靠性刀杆设计

前端刃采用双面紧固



接口直径

加大尺寸可提高紧固性、抑制振刀

$\phi 50 \cdots$ 接口直径 $\phi 27$ (以往产品: $\phi 22$)

刀杆硬度

比以往产品提高 15%

刀杆规格

刃列·段数等也可非标对应

排屑性能优异

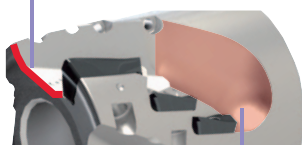
新设计螺旋槽

平滑大螺旋槽。抑制切屑阻塞

MECHT ($\phi 50-4T$ 3段)

以往产品 ($\phi 50-4T$ 4段)

大螺旋槽



形状平滑



所有刀片均有内冷孔

孔径优化, 确保流量与流速

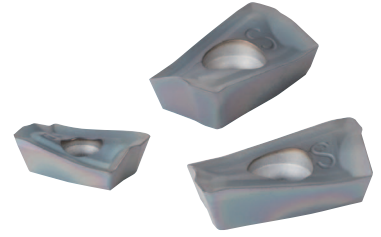
对刀尖进行冷却, 实现顺畅排屑



切屑实例

2

低阻力JS断屑槽与强韧PVD涂层组合, 实现长寿加工



低阻力 JS断屑槽

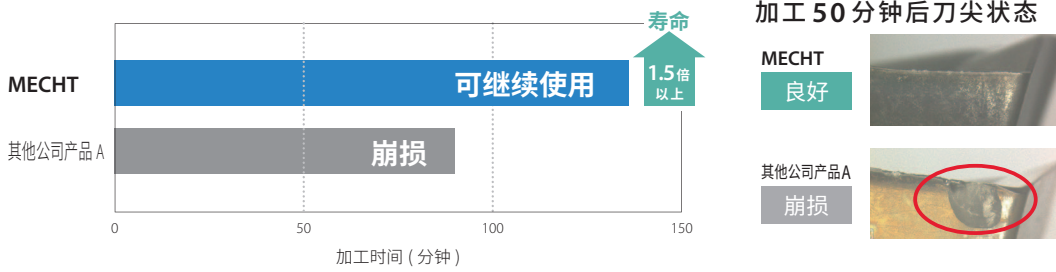
强韧 PR1535

良好的切削锋利度可抑制切削热量的产生, 实现长寿加工

强韧母材抑制崩损, 耐热性优异
与 MEGACOAT NANO® 组合可实现稳定加工

寿命对比 (本公司对比)

与其他公司产品 A 相比, MECHT 在保持刀尖状态良好的同时寿命延长 1.5 倍以上

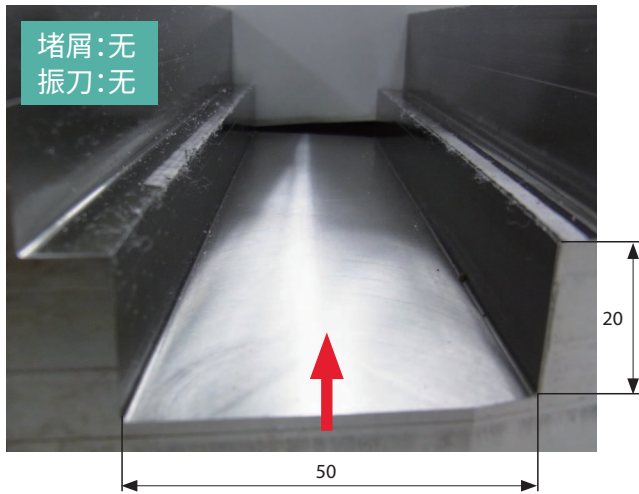


切削参数: $V_c = 40 \text{ m/min}$, $a_p \times a_e = 43 \times 20 \text{ mm}$, $f_z = 0.12 \text{ mm/t}$, $\phi 50$ (5刃列), Wet (外冷+内冷) 加工材料: Ti-6Al-4V 设备: BT50

钛合金 切槽加工 (公司内评价)

槽深 $a_p = 20 \text{ mm}$ (0.4DC)

可实现无堵屑无振刀稳定加工



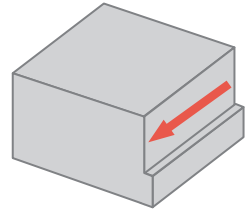
切削参数: $V_c = 40 \text{ m/min}$, $a_p \times a_e = 20 \times 50 \text{ mm}$ (切槽加工), $f_z = 0.08 \text{ mm/t}$, $\phi 50$ (5刃列), Wet (外冷+内冷) 加工材料: Ti-6Al-4V 设备: BT50

加工实例

飞机零件 Ti-6Al-4V

$V_c = 55 \text{ m/min}$ ($n = 350 \text{ min}^{-1}$)
 $a_p \times a_e = 24 \times 16 \text{ mm}$
 $f_z = 0.09 \text{ mm/t}$ ($V_f = 126 \text{ mm/min}$)
Wet (内冷)

MECHT50R-1711-3-4T-M
BDMT170408ER-JS PR1535 (第1段)
BDMT11T308ER-JS PR1535 (第2/3段)



加工效率

MECHT

$V_f = 126 \text{ mm/min}$

加工效率

1.5倍

其他公司产品B

$V_f = 84 \text{ mm/min}$

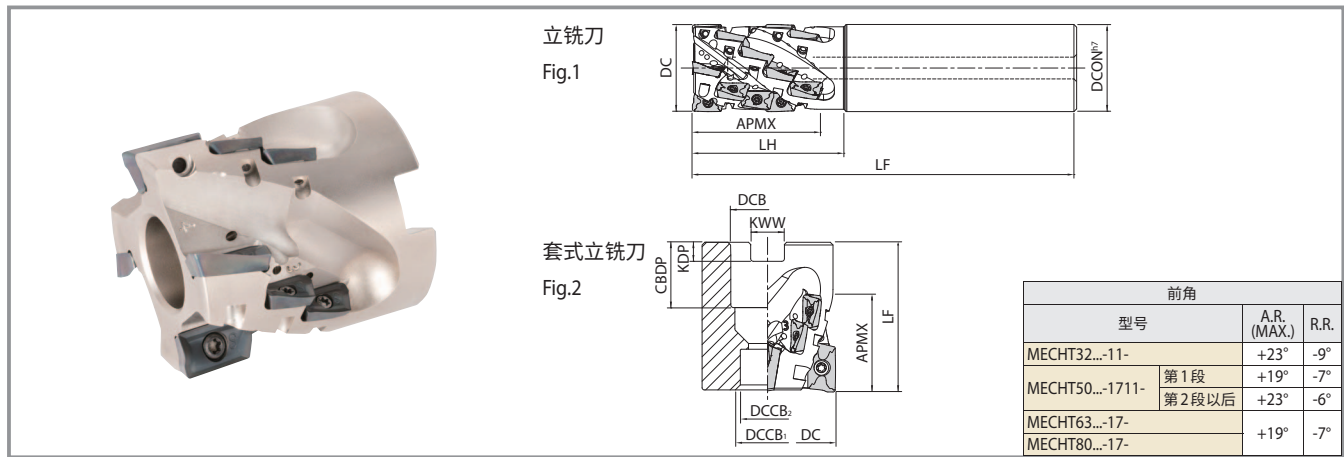
即使提高进给, MECHT 排屑性依然良好, 可实现稳定加工
相同寿命下可实现 1.5 倍加工效率

(来自用户的评价)

推荐切削参数表

加工材料	加工形态	切深 (mm)		进给 (f_z :mm/t)	推荐刀片材质 (切削速度 V_c : m/min)
		纵切深 a_p	横切深 a_e		MEGACOAT NANO PR1535
钛合金 (Ti-6Al-4V)	台阶加工	~刃长 (APMX)	~0.5DC	0.1 ~ 0.12 ~ 0.16	30 ~ 40 ~ 60
	切槽加工	~0.5DC	1DC	0.05 ~ 0.07 ~ 0.09	30 ~ 40 ~ 50

MECHT



刀杆尺寸

立铣刀

型号	库存	刃列	段数	刃数	尺寸(mm)					形状	零件		适用刀片	
					DC	DCON	LF	LH	APMX		紧固螺钉	扳手	第1段	第2段以后
MECHT 32-S32-11-5-4T	●	4	5	20	32	32	140	55	46	Fig.1	SB-2555TRG	DTM-8	BDMT11T3**	※1 BDMT11T308**

套式立铣刀

型号	库存	刃列	段数	刃数	尺寸(mm)										形状	零件			适用刀片					
					DC	DCB	DCCB ₁	DCCB ₂	LF	CBDP	KDP	KWW	APMX	紧固螺钉		扳手	锥柄 安装用螺栓	第1段	第2段以后					
																				紧固螺钉	扳手	锥柄 安装用螺栓	第1段	第2段以后
MECHT 50R-1711-3-4T-M	●	4	3	12	50	27	20	14	55	24	7	12.4	34	Fig.2	SB-2555TRG	DTM-8	HH12X40	BDMT1704**	※1 BDMT11T308**					
50R-1711-4-5T-M	●	5	4	20					65											43				
MECHT 63R-17-4-5T-M	●	5	4	20	63	27	20	14	80	24	7	12.4	60							SB-4070TRN	DTM-15	HH12X50	BDMT1704**	※1 BDMT170408**
80R-17-4-6T-M	●	6	4	24																				

※1. 第2段以后请使用「刀尖R0.8以下」刀片

推荐湿式加工(内冷压力1.5MPa以上)

紧固刀片时,把防止高温烧结剂(P-37)薄薄地涂在紧固螺钉的螺纹部和颈部。

●: 标准库存

适用刀片

形状 有方向的刀片图示为右手(R)	型号	尺寸(mm)					角度		MEGACOAT NANO
		W1	S	D1	L	RE	AS	AN	PR1535
<p>低阻力型</p>	BDMT 11T302ER-JS	6.7	3.8	2.8	11.0	0.2	18°	13°	●
	11T304ER-JS					0.4			●
	11T308ER-JS					0.8			●
	BDMT 170404ER-JS	9.6	4.9	4.4	17.0	0.4	18°	13°	●
	170408ER-JS					0.8			●

通用JT断屑槽及带分割槽刀片(仅限偶数刃规格刀杆)也可适用。详细情况请向本公司销售人员咨询

●: 标准库存

「MEGACOAT NANO」为京瓷株式会社的注册商标

京瓷切削工具应用程序, 为客户生产效率提高做出贡献。



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部

上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)

TEL: 021-3660-7711 FAX: 021-5638-6200

http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html

CP456 CAT/9T1910DNN



扫一扫
京瓷切削工具
微信公众平台



搜索
京瓷切削工具
微信小程序



京瓷 切削工具 检索
在京瓷网站获取最新信息。

