

闪电侠系列之 HM大进给铣刀

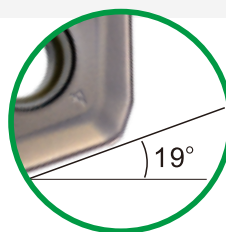
■ 经济性能

新型大进给铣刀最大进给1.5mm, 最大切深2.0mm, 生产效率高; 每个刀片带5个切削刃, 具有高超的经济性。



■ 结构特点

带修光刃设计, 加工时能获得更好的表面光洁度; 19°主偏角和正轴向刃倾角降低了轴向力, 切削轻快; 可获得更高生产效率。



■ 通用性能

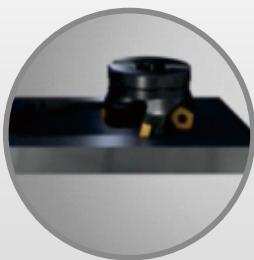
完美的材质与槽型搭配, 即便是切削难加工材料时, 也具有更长使用寿命。

■ 应用范围

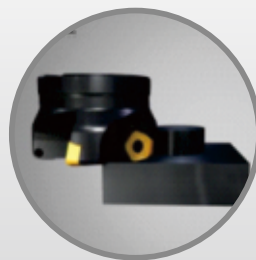
可用于大进给面铣和仿形铣削, 包括坡走铣和螺旋插补铣; 适用于大多数应用场合与行业; 可使用大悬伸刀具加工零件。



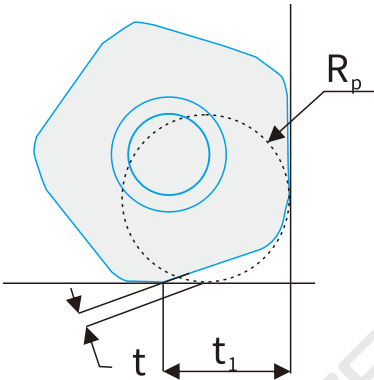
面铣



坡走铣



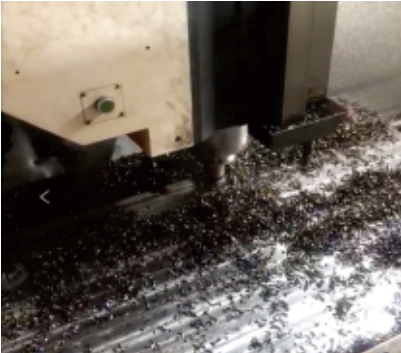
螺旋插补铣



残余材料与编程半径

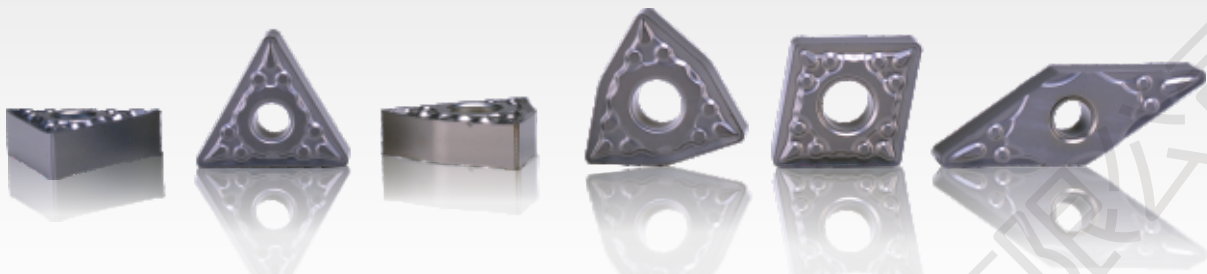
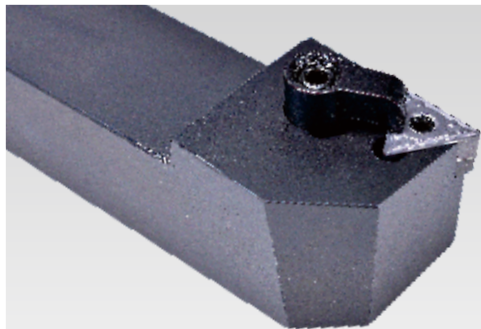
DC (mm)	R _p (mm)	t (mm)	t ₁ (mm)	最大坡走铣角度
63	4.6	1.0	7.1	6°
80				4°

切削案例 1

试刀地点	台州黄岩某机械有限公司	加工内容	模具	工件图纸 
加工材料	45#	机床型号	卧式加工中心	
加工参数	Vc	110m/min		
	Fz	2.3mm/z		
	Ap	1.3mm		
刀盘型号	HM219-D63-A22-PD13-T5			
对比刀片	OKE	国外某公司		
	PDMT1305ZDSR-SAM	SDMT系列刀片		
寿命对比	我司产品寿命是国外某公司的120%			

切削案例 2

试刀地点	台州黄岩某机械有限公司	加工内容	模具	工件图纸 
加工材料	45#	机床型号	卧式加工中心	
加工参数	Vc	110m/min		
	Fz	1.75mm/z		
	Ap	1.5/2.0mm		
刀盘型号	HM219-D63-A22-PD13-T5			
对比刀片	OKE	国外某公司		
	PDMT1305ZDSR-SAM	SDMT系列刀片		
寿命对比	我司产品寿命是国外某公司的117%			



金属陶瓷刀片

SAL系列

槽型介绍

- 通过顶端的倾斜式凸台和刃倾角设计,使切屑能在宽泛的范围内卷曲断裂,并流畅排除。
- 大前角设计,具有低的切削阻力,配合独特的刃口处理方式,使刀尖强度兼具。
- 适合P类材料的半精到精加工。



牌号介绍

牌号	OKE6210	OKE6220
特性	采用特殊的梯度烧结工艺,实现耐磨性和韧性完美结合,加工表面质量好。	具有良好的韧性和抗崩刃性能。
推荐用途	用于钢的精-半精加工,亦可用于不锈钢、铸铁的精加工。	用于不稳定工况下的钢件加工,也可用于不锈钢的加工。

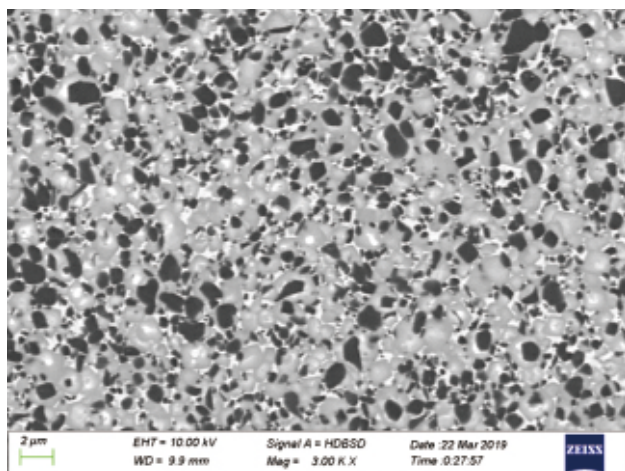


欧科亿
数 控 精 密 刀 具

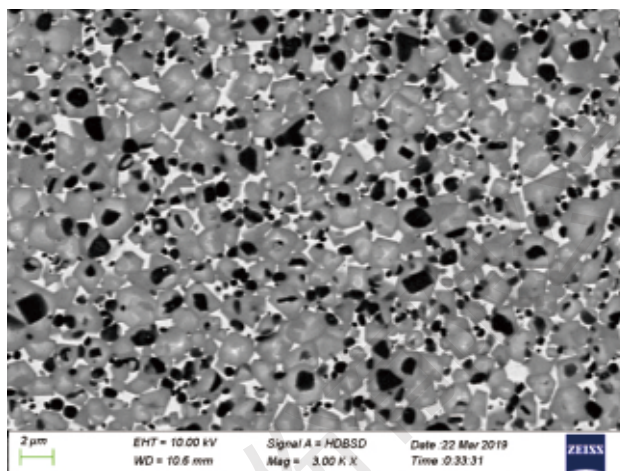
株洲欧科亿数控精密刀具股份有限公司
OKE Precision Cutting Tools Co., Ltd.

● 地址 (总 部): 湖南省株洲市炎陵县中小企业创业园创业路 (分公司): 湖南省株洲市芦淞区创业四路8号
● 电话: 0731-22673810 22673893 0086-731-22673895 ● 网站: www.oke-carbide.com

典型显微组织照片

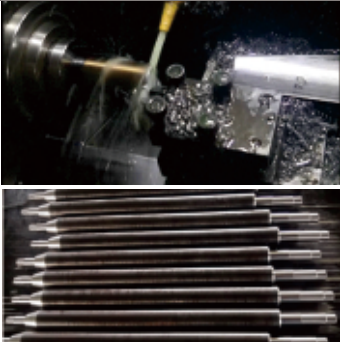


OKE6210



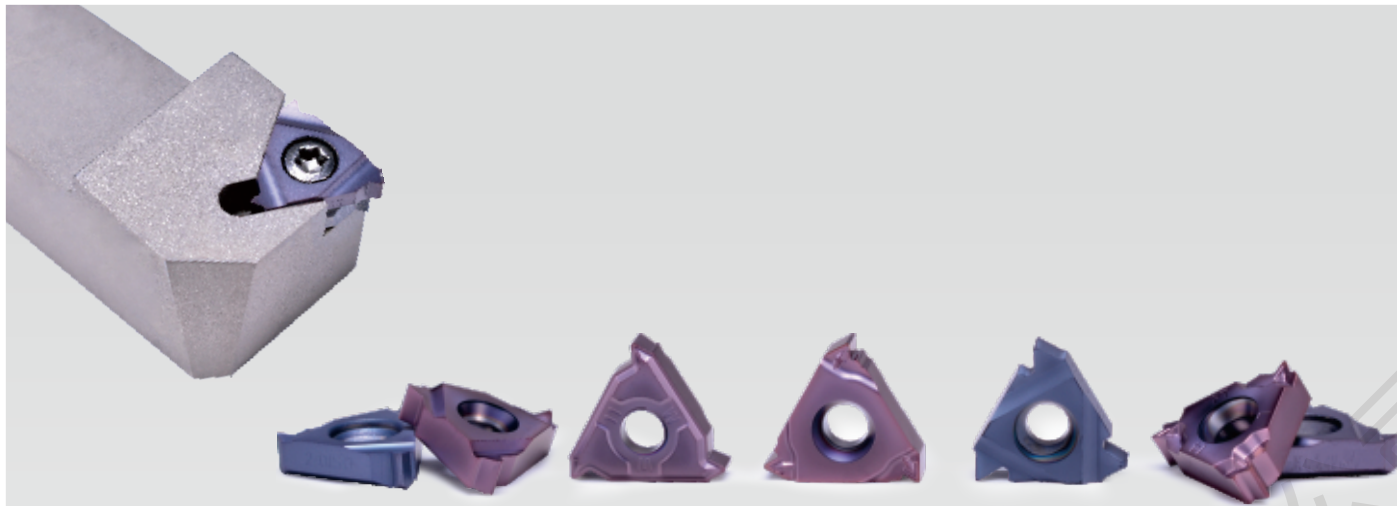
OKE6220

切削案例 1

试刀地点	宁波某机械有限公司	加工内容	避震器连杆	工件图纸 
加工材料	S45C	机床型号	CA6130	
加工参数	Vc	117m/min		
	Fz	0.27mm/z		
	Ap	1.5mm		
对比刀片	OKE	国外某公司		
	TNMG160404-SAL OKE6210	TNMG160404		
寿命对比	我司产品寿命是国外某公司的120%			

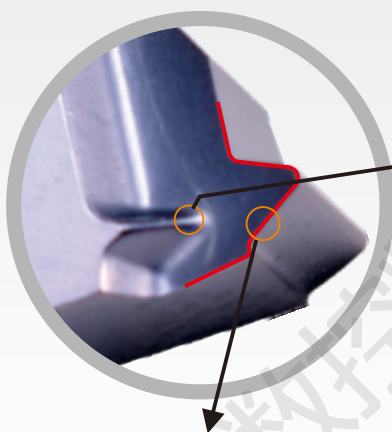
切削案例 2

试刀地点	任丘某机械有限公司	加工内容	液压接套	工件图纸 
加工材料	普通碳钢235	机床型号	CA6130	
加工参数	Vc	117m/min		
	Fz	0.27mm/z		
	Ap	单边1.5mm		
对比刀片	OKE	国外某公司		
	TNMG160404-SAL OKE6220	TNMG160404		
寿命对比	我司产品寿命是国外某公司的105%			

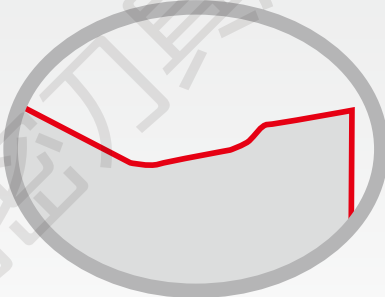


螺纹刀片

- 合理的槽型设计保证了加工中切削的有效排出, 加工表面光洁度高;
- 锋利刃口结构结合高韧性、高耐磨性、通用性强的硬质合金基体, 具有很好的刃口强度;
- 搭配高耐磨性的涂层, 加工适用性强, 通用性强。

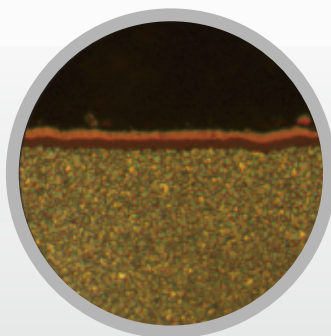


光滑的刃口处理, 表面光洁度好



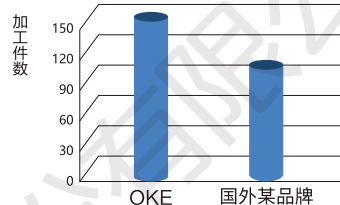
锋利切削刃型, 切削轻快

匹配优异的材质, 产品通用性好



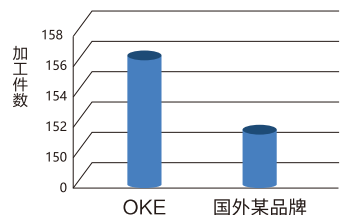
切削案例 1

零件名称	1.5in螺管	所属行业	管阀	工件图纸
工件材料	304Ti	硬 度		
车内螺纹		现用刀片	试用刀片	
刀片品牌		国外某品牌	OKE	
刀片型号		16IR11BSPT	RT1601L-11BSPTA	
刀片材质(牌号)		**25	0P1205	
转速rpm (n)		1100	1100	
工件直径(mm)		45	45	
切削液		有	有	
换刀标准		通止规检测		
加工件数		100, 85	119, 149	



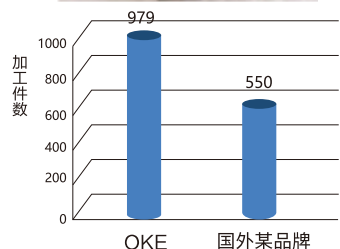
切削案例 2

零件名称	阀门	所属行业	管阀	工件图纸
工件材料	SUS201	硬 度		
车内螺纹		现用刀片	试用刀片	
刀片品牌		国外某品牌	OKE	
刀片型号		1 6NR14W	RT1601L- 14WA	
刀片材质(牌号)		**C	0P1205	
转速rpm (n)		500	500	
工件直径(mm)		45	45	
切削液		有	有	
换刀标准		通止规检测		
加工件数		150	160, 150	



切削案例 3

零件名称	阀门	所属行业	管阀	工件图纸
工件材料	SUS304	硬 度		
车内螺纹		现用刀片	试用刀片	
刀片品牌		国外某品牌	OKE	
刀片型号		16ER1.50IS0	RT1601G- 150IS0A	
刀片材质(牌号)		**8	0P1205	
转速rpm (n)		1200	1200	
工件直径(mm)		16	16	
切削液		有	有	
换刀标准		通止规检测		
加工件数		550	979	



闪电侠 系列之

APMT系列



- 独特的螺旋刃设计, 垂直度好;
- 大前角设计, 切削轻快;
- 双后角设计, 刀片强度高;
- 自带修光刃, 工件表面质量好。

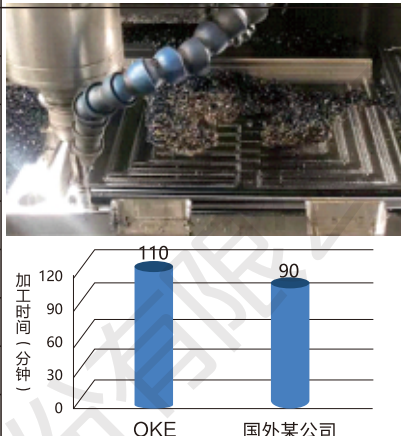
闪电侠 系列之

RPMT系列

- 正前角设计, 切削轻快;
- 强化的刃口处理, 抗冲击性好。



切削案例 ①

试刀地点	国内某模具厂	加工内容		工件图纸 
加工材料	P20	加工设备	数控铣床	
工件尺寸	1310*650*65	冷却方式	气冷	
加工参数	Vc	75m/min		
	Fz	1mm/z		
	Ap	0.3mm		
	Ae	16mm(满齿)		
对比刀片	OKE	国外某公司		
	APMT1135PDER-SD OP1325			
加工时间	110min	90min		

加工时间（分钟）

110

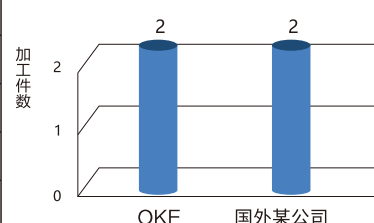
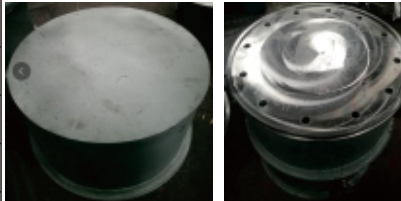
OKE

90

国外某公司

切削案例 ②

试刀地点	国内某机械厂	加工内容	工件图纸	
加工材料	Q345E	加工设备	立式加工中心	
工件尺寸	Φ520*263	冷却方式	水冷	
加工参数	Vc	157m/min		
	Fz	0.33mm/z		
	Ap	0.5mm(铣面), 0.25mm(铣孔, 螺旋下刀)		
	Ae	65-90mm(铣面), 65-100mm(铣孔)		
对比刀片	OKE	国外某公司		
	APMT1604PDER-SD/OP1325			
加工件数	2	2		

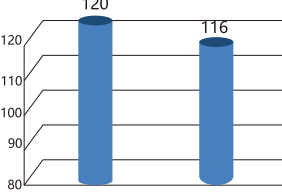


公司	加工件数
OKE	2
国外某公司	2

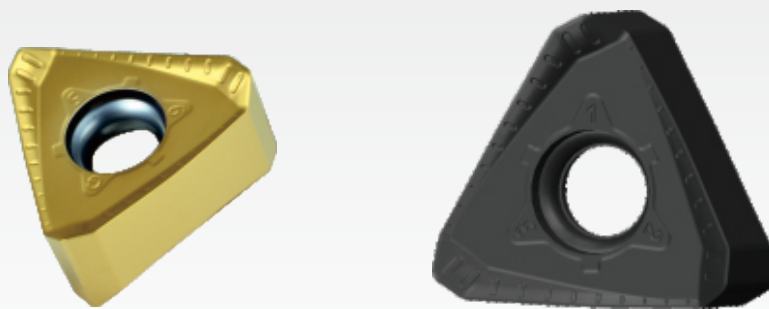
切削案例 ③

试刀地点	国内某模架厂	加工内容		工件图纸
加工材料	5CrNiMoV	加工设备	数控龙门铣床	
工件尺寸	2090*2090*242mm	冷却方式	气冷	
加工参数	Vc	151m/min		
	Fz	0.7mm/z		
	Ap	1mm		
	Ae	7mm		
对比刀片	OKE	国外某公司		
	RPKT1204MO-SD/OP1325			
加工时间	120min	116min		

加工时间（分钟）



刀片品牌	加工时间（分钟）
OKE	120
国外某公司	116



闪电侠 系列之

FM90方肩铣刀

- 大切深下，仍保持好的垂直度；
- 经济性好，6个切削刃；
- 自带修光刃，工件表面质量好；
- 通用性好，用于P、M、K材料的面铣、方肩铣、槽铣。

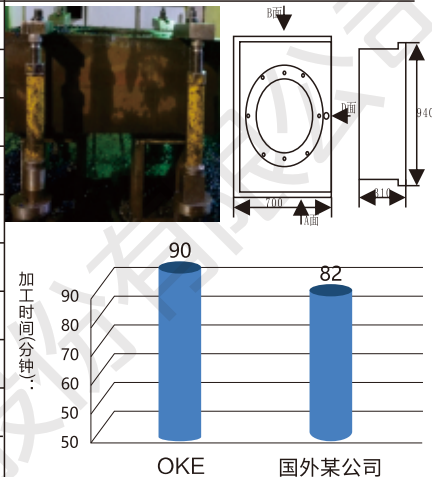


$A_{pmax}=13mm$

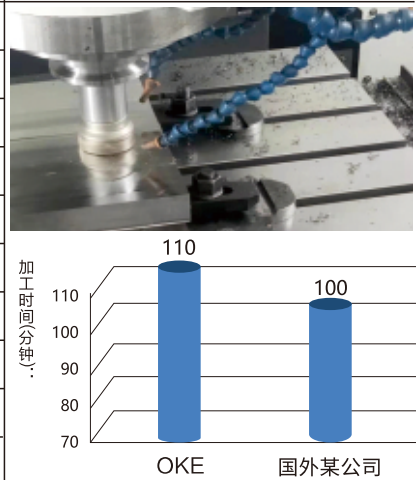


独特的螺旋刃设计
垂直度好

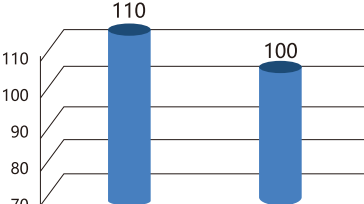
切削案例 1

试刀地点	国内某机械制造有限公司	加工内容		工件图纸
加工材料	Q235	加工设备	数控龙门铣床	
工件尺寸	700mm*238mm*34.8mm	冷却方式	气冷	
加工参数	Vc	158m/min		
	Fz	0.18mm/z		
	Ap	3mm		
	Ae	40mm		
刀盘直径	63mm			
对比刀片	OKE	国外某公司		
	TNGX1306PNFR/OP1325			
加工时间	90min	82min		

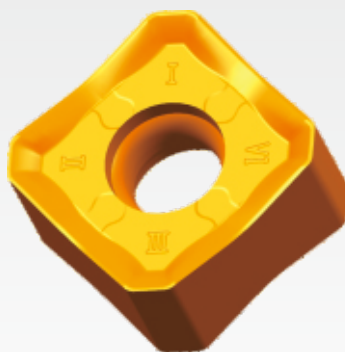
切削案例 2

试刀地点	国内某机械厂	加工内容		工件图纸
加工材料	42CrMo	加工设备	数控加工中心	
工件尺寸	6000*300	冷却方式	气冷	
加工参数	Vc	240m/min		
	Fz	0.2mm/z		
	Ap	1mm		
	Ae	42mm		
刀盘直径	63mm			
对比刀片	OKE	国外某公司		
	TNGX1306PNFR/OP1325			
加工时间	110min	100min		

加工时间(分钟):



刀片品牌	加工时间(分钟)
OKE	110
国外某公司	100



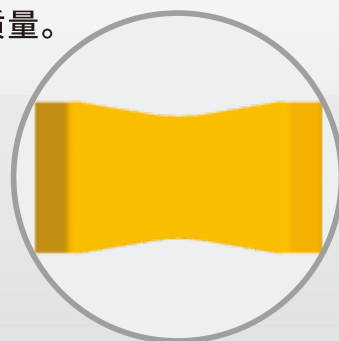
闪电侠 系列之

FM45面铣

适用于P、K等材料



- 双面8个切削刃；
- 曲线刃设计；
- 有效降低切削力；
- 刃口锋利，切削轻快；
- 良好的加工表面质量。



6.5mm

SNMX130608:Ap max=6.5mm

切削案例 1

切削材料	42CrMo	冷却方式	空冷	
切削参数	Vc:257m/min	Fz:0.20mm/z	Ap:1.00mm	Ae:45mm
OKE	刀体:FM45SN-663A22R-13		刀片:SNMX130608/OP1325	
86min	切削图片		表面图片	
				
他司	刀体:D63		刀片:SNMX1306/**9080	
75min	切削图片		表面图片	
				

过程描述: 机床功率相同, 加工表面质量一致, OKE产品86min时, 有1片刃微崩; 他司产品75min时, 3片崩刃。



飞流系列刀片

—— 不锈钢加工之先锋

新成员

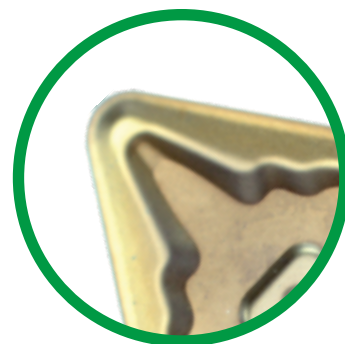
PVD 不锈钢加工新牌号

OP1525

- 均匀细晶粒的硬质合金基体, 具有非常好的刃口强度以及通用性能。
- 耐磨性能突出, 热稳定性、化学稳定性、抗粘结性能优异, 特殊的PVD涂覆物使耐磨性能进一步得到提升。
- 适合各类不锈钢、低碳钢等低速连续、断续车削加工。

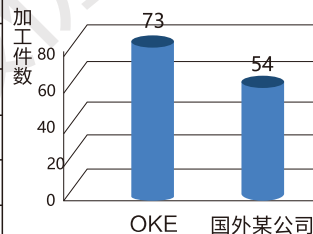
不锈钢半精加工槽型 -KMM

- 双前角设计, 有效兼顾刀片刃口锋利和强度!
- 通过前角和刃宽的合理变换在保证表面加工质量的同时, 有效抑制沟槽磨损!
- 相比OMM及MF槽型, 断屑范围更广, 覆盖不锈钢半精加工和精加工!

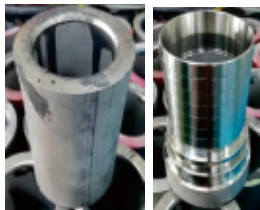


切削案例 1

零件名称	芯杆	所属行业	管阀	工件图纸
工件材料	SUS316L	硬 度		
车端面、外圆		现用刀片	试用刀片	
刀片品牌		某品牌	OKE	
刀片型号		WNMG080408-*M	WNMG080408-KMM	
刀片材质(牌号)		**3225	OP1525	
转速rpm (n)		2160	2160	
工件直径(mm)		15	15	
线速度Vc (m/min)		102	102	
进给速度Fn (mm/r)		0.15	0.15	
切削深度Ap (mm)		1.25-2.0	1.25-2.0	
切削液		有	有	
换刀标准		刀片磨损	刀片磨损	
加工件数		54	73	



切削案例 2

零件名称	接头	所属行业	管道	工件图纸
工件材料	316Ti	硬 度		
车端面、外圆		现用刀片	试用刀片	
刀片品牌		OKE	OKE	
刀片型号		WNMG080408-OMM	WNMG080408-KMM	
刀片材质(牌号)		OP1215	OP1525	
转速rpm (n)		600	600	
工件直径(mm)		115	115	
线速度Vc (m/min)		217	217	
进给速度Fn (mm/r)		0.15-0.2	0.15-0.2	
切削深度Ap (mm)		2	2	
切削液		有	有	
换刀标准		表面毛刺	表面毛刺	
加工件数		13	17	

