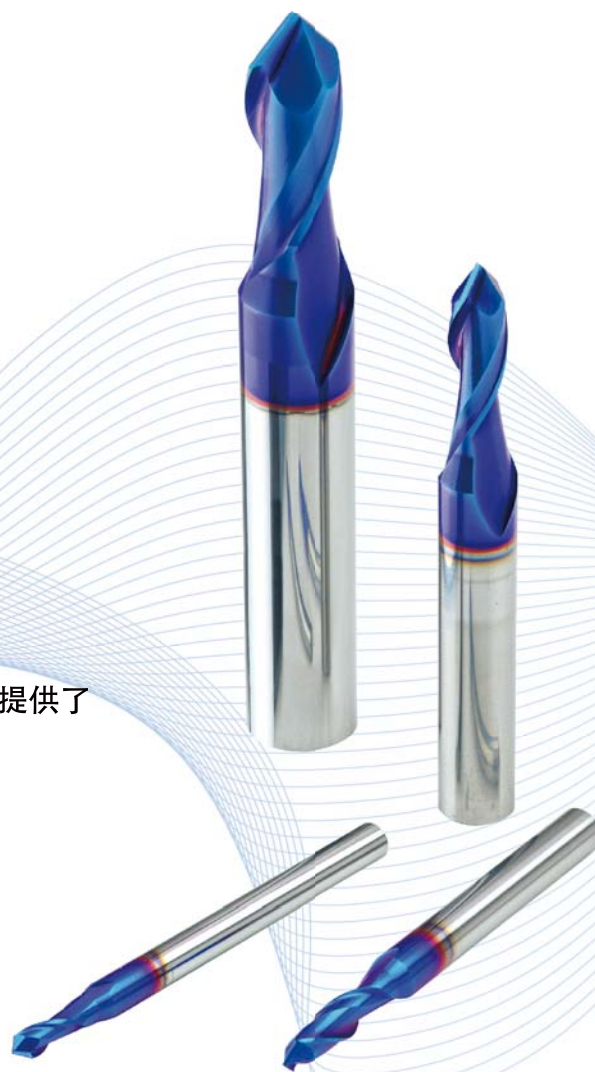


多功能铣刀 MF

合金材质：CR3
具有高硬质和韧性的超细微粒硬质合金材质提供了高切削刃稳定性和耐磨性。

用于高性能切削应用的新一代PVD涂层。



优点：

- 使用一个刀具可执行多个操作
- 降低刀具库存
- 无须更换刀具
- 适用于刀库数量有限的机器
- 减少编程和安装时间

应用：

- 定位和钻孔
- 开槽
- 侧铣
- 凹槽
- 倒角
- 雕刻

目录：

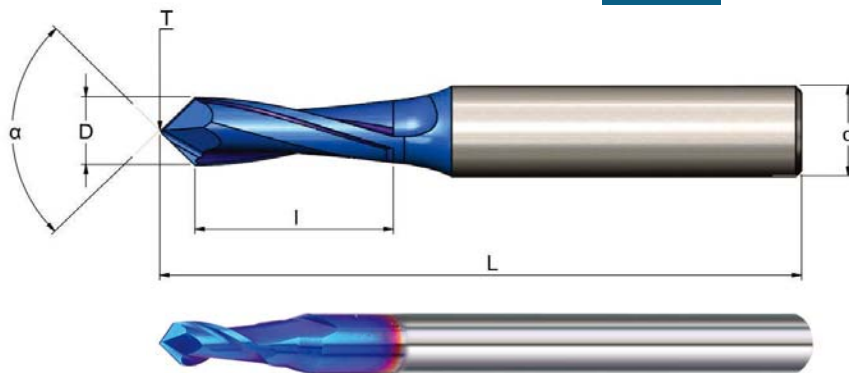
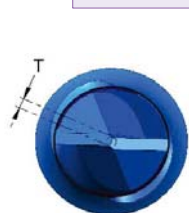
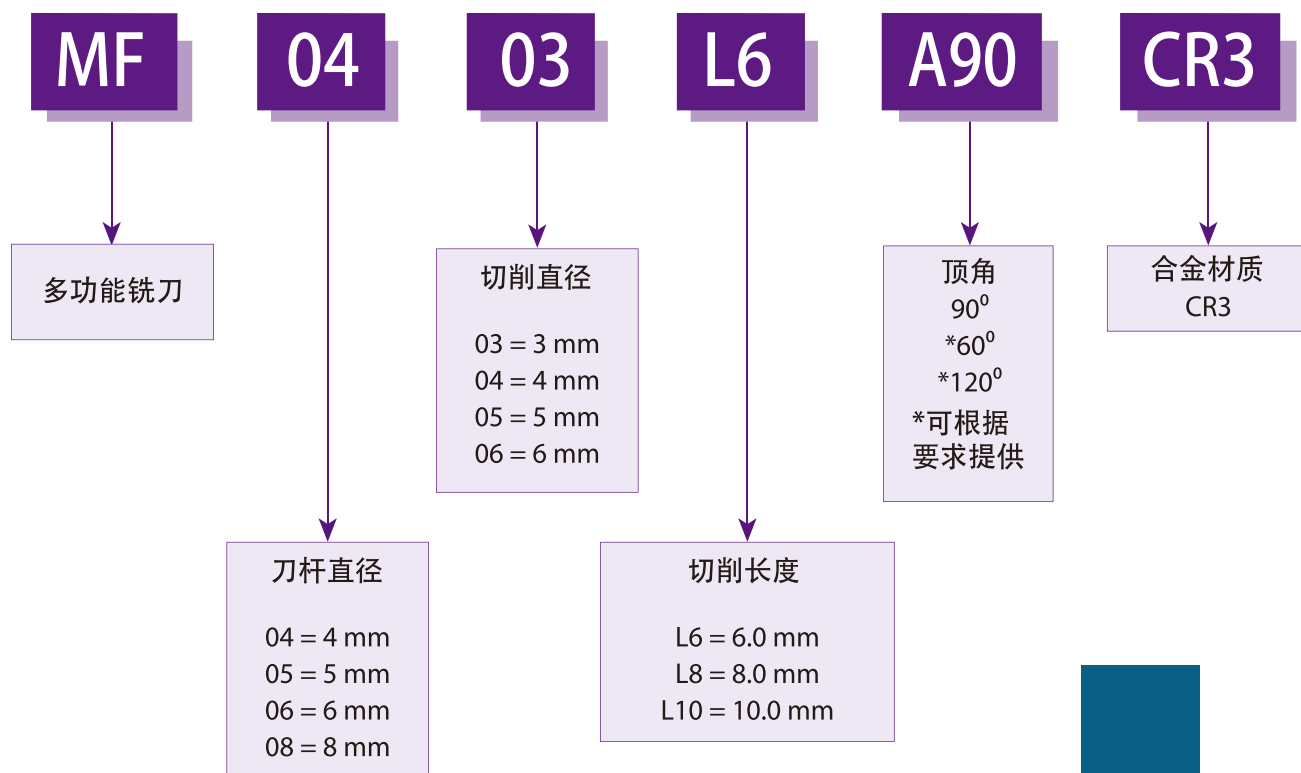
产品编号
工作方法
齿轮铣刀

页码：

295
296
297-299

产品编号

多功能铣刀 MF 订货号



订货号	d	D	α	*T	l	L
MF 0403 L6 A90	4	3.0	90°	0.3	6.0	51
MF 0504 L8 A90	5	4.0	90°	0.4	8.0	51
MF 0605 L10 A90	6	5.0	90°	0.5	10.0	58
MF 0806 L12 A90	8	6.0	90°	0.6	12.0	64
MF 1008 L16 A90	10	8.0	90°	0.8	16.0	73
MF 1210 L18 A90	12	10.0	90°	1.0	18.0	84
MF 1212 L20 A90	12	12.0	90°	1.2	20.0	84

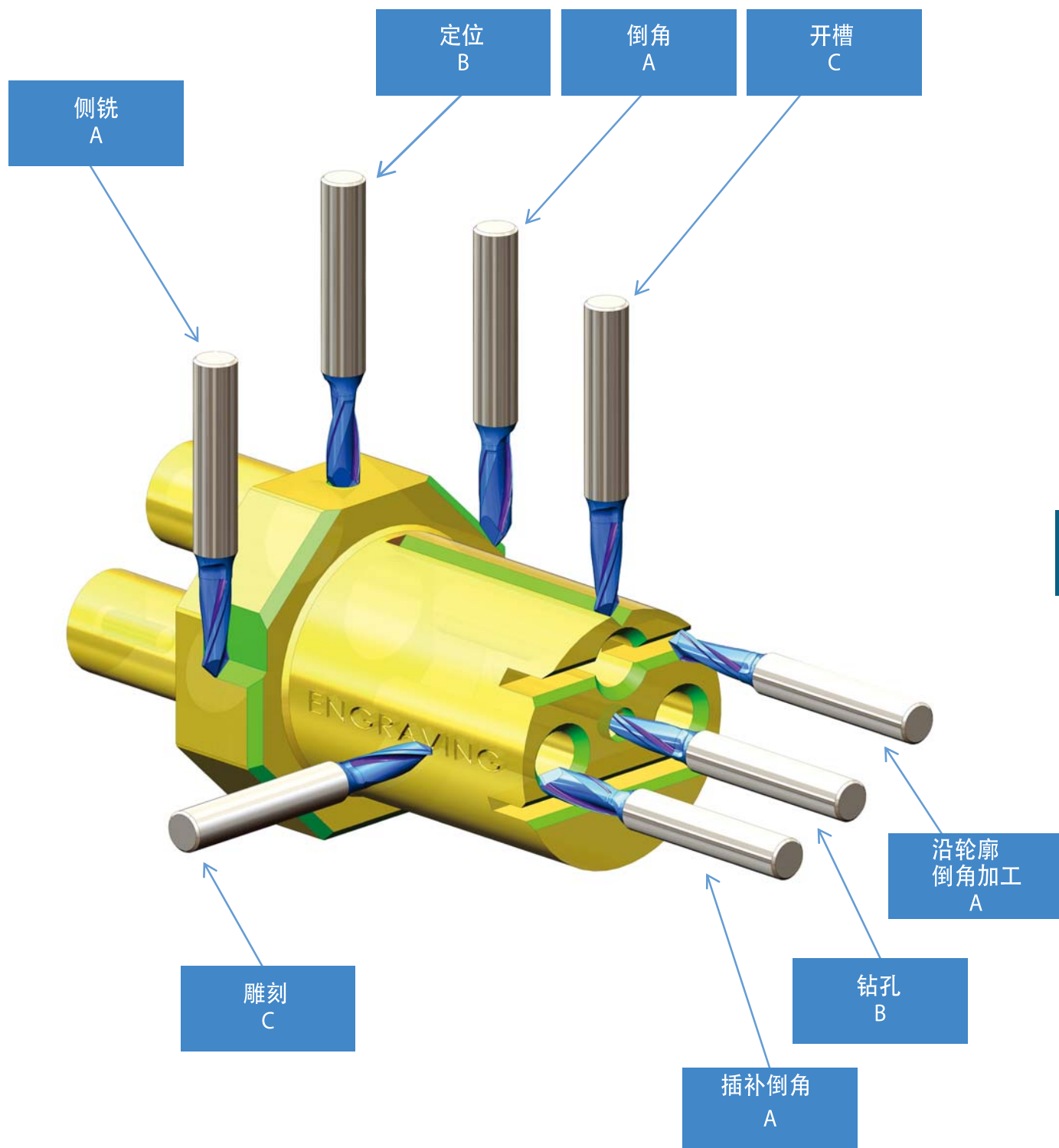
ISO	CR3
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

*T = 芯厚

● 首选

○ 备选

工作方法



齿轮铣刀

C.P.T. 基于根据客户应用提供多样化解决方案的原则，现推出用于加工齿轮花键和机架的新型创新刀具。多样化的刀片几何形状和材质。

根据DIN 5480, DIN 3960和ASA B5.15-1950标准。

C.P.T. 齿轮铣刀系列基于标准刀杆和根据客户应用定制的刀片，以获得最大的灵活性和较短的交货时间。所有的刀具完全精磨并且高度精确。

高度的灵活性

- 同一刀具可适用于不同的齿轮尺寸和仿形
- 各种生产选项-高级加工中心、多功能机床和5轴机床
- 在大多数情况下，只需一次设置即可加工整个零件



外壳铣刀

可转位刀片和刀杆 - U型

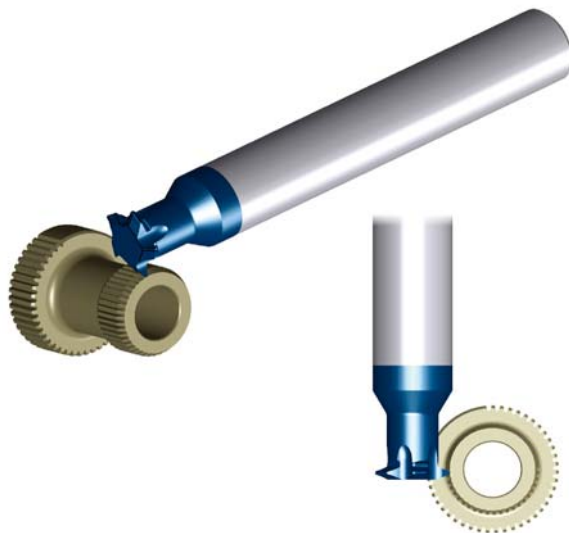
- 铣刀片最多有三个切削刃
- 多槽
- 适用相对较大的截面和高效切削
- 高精度的刀片槽和刀尖可确保小偏差



Weldon 刀杆

迷你 - MTI

- 整体硬质合金刀具，高刚性和稳定性
- 适用于中小型仿形
- 3至6个切削刃
- 多种硬质合金材质



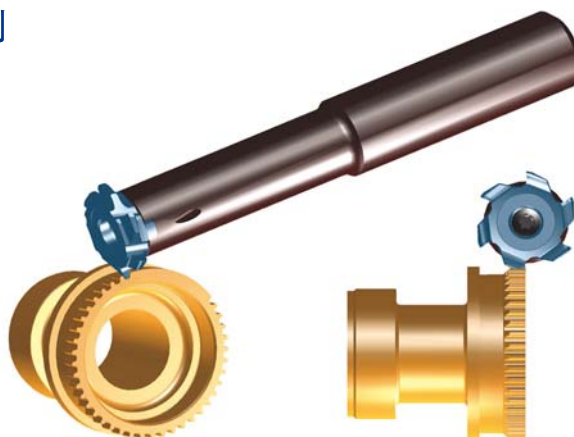
CMT

- 带可转位刀片的立式齿轮铣刀
- 3至4个切削刃
- 标准钢或硬质合金CMT刀杆
- 带内冷



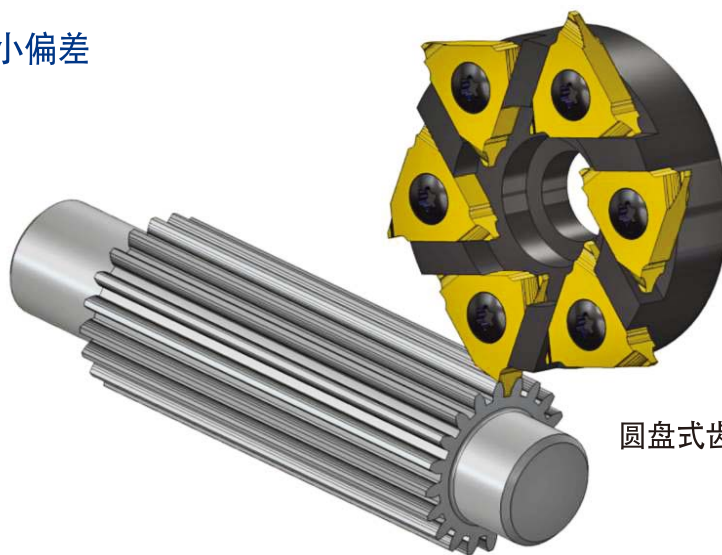
CMT螺旋式铣刀

- 螺旋式铣刀（6到8刃）可实现高性能和平滑切削
- 标准钢或硬质合金CMT刀杆
- 带内部冷却液



可转位刀片和刀架 - V型

- 刀片最多有三个切削刃
- 高精度的刀片槽和刀尖可确保小偏差



圆盘式齿轮铣刀盘

齿轮铣削要求

每个齿轮/花键都有其形状和规格要求，
为了提供最佳解决方案，需要以下数据：

- 齿轮/花键标准
- 根据以下规格，绘制出所需的齿轮/花键标准图：
 - 齿形
 - 牙数
 - 主要、螺矩和次要直径
 - 质量要求
 - 齿轮/花键工件材料
- 首选解决方案：整体硬质合金或带刀片刀杆两种方案