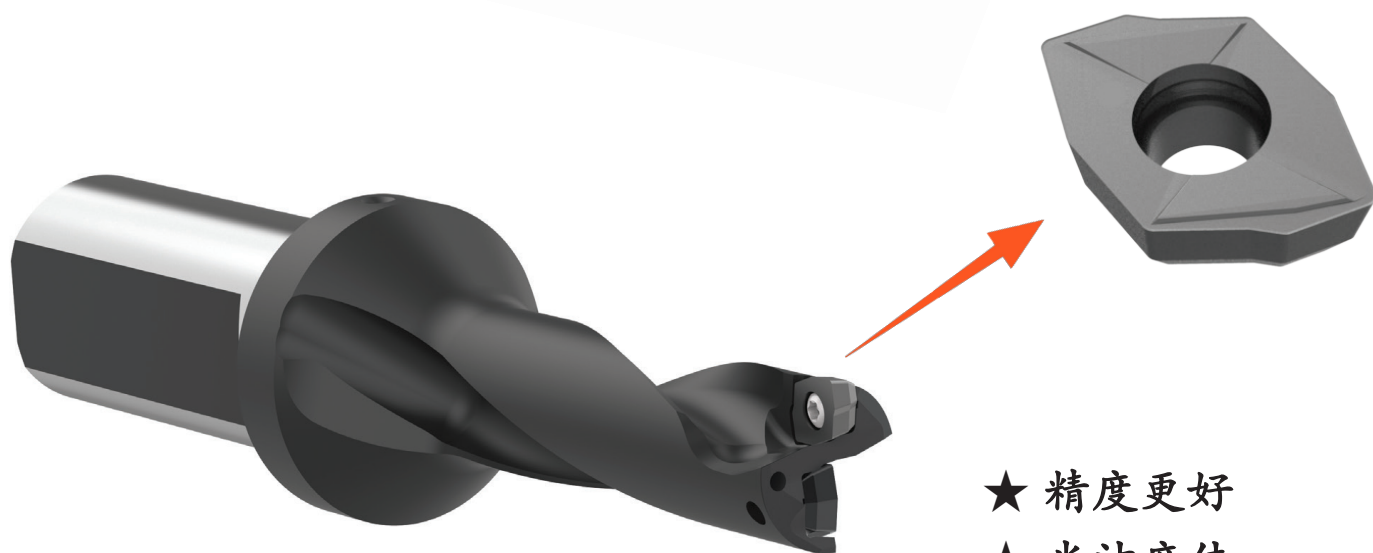


U钻新利器 - 4TEX钻头

更省时 更耐用 更精准



- ★ 精度更好
- ★ 光洁度佳
- ★ 排屑良好



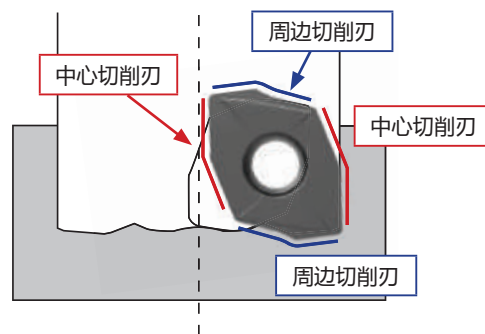
加工直径：12 - 47 mm

加工材料：

P	一般钢
S	高温合金
M	不锈钢
H	硬化钢
K	铸铁
N	非铁金属

4 切削刃

- 每个刀片有2个内切削刃和2个外切削刃
- 刀片能够旋转，可以延长刀具寿命
- 提供ISO材料特定槽型/涂层的组合



周边刀片



周边切削刃切屑成形



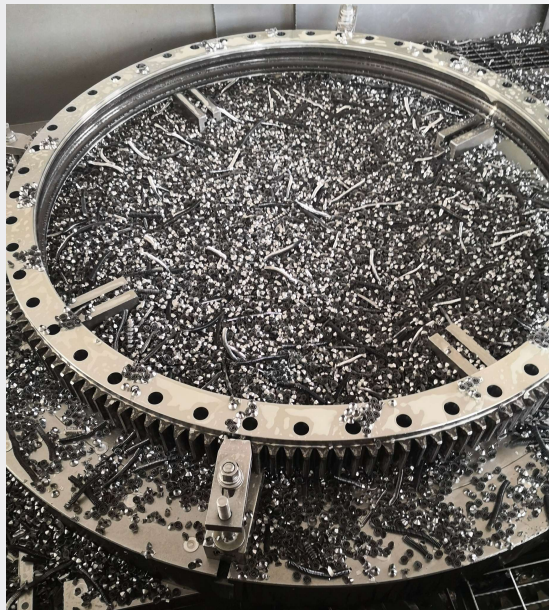
中心刀片



中心切削刃切屑成形



ISO材料	槽型	涂层	描述
P	General Rake 普通前角	AM480	适用易加工钢、中/高碳钢
S M	High Rake 大前角	AM485	适用不锈钢和高温合金
H	Low Rake 低角度	AM480	适用硬化工具钢和高强度合金
K	General Rake 普通前角	AM480	适用灰铸铁、球墨铸铁
N	High Rake 大前角	TiCN	适用非铁金属，如铝合金、镁合金



工件：转盘轴承(48孔/个工件)

材料：42CrMo (HRC 25-28)

孔 Ø：30 mm

孔深度：107 mm

	Sandvik 880	AMEC 4TEX®
RPM	1,300	1,300
每转进给量	0.09 mm/rev	0.1 mm/rev
每分钟进给量	117 mm/min	130 mm/min
冷却液压力	14 bar	14 bar
刀片寿命 (每面刀刃)	5 - 10 m	15 m

磨耗情况

Sandvik 880

钻完一个工件后，
内部刀片有破损



AMEC 4TEX

钻完三个工件后，刀片
看起来很好，除了内刀
有一点破损



- ▶ 4TEX Drill 刀柄
4xD 长度
Item No. D4093000M-32FM
- ▶ 4TEX Drill 刀片
P 几何形状(钢料)
Item No. 4T-09T306-P

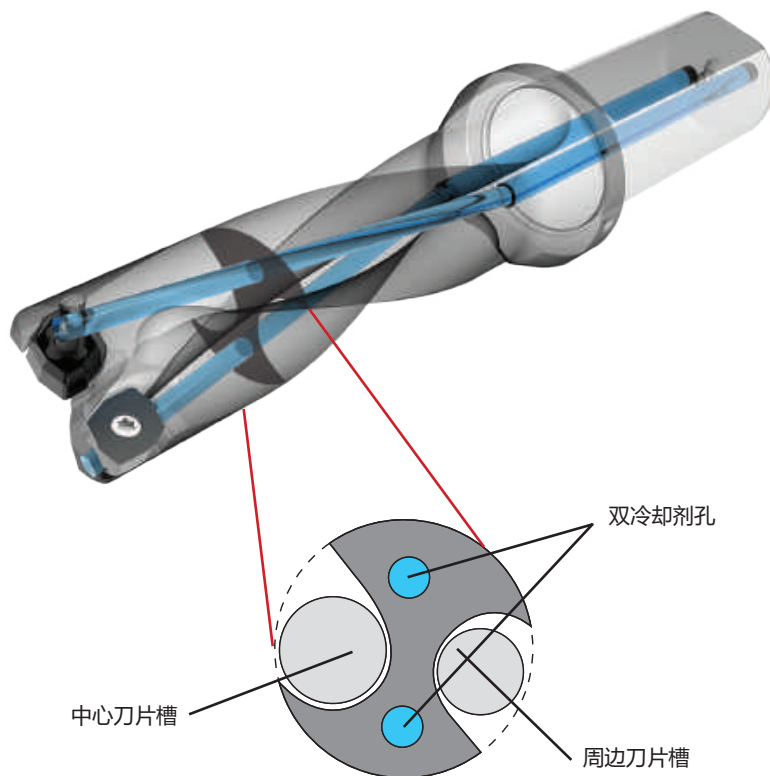
✓ 提高进给量

✓ 增加刀片寿命

✓ 减少刀片花费

4TEX钻头的优势

- ✓ **改进刀柄刚性，可靠性提高**
因为更强劲的芯部
- ✓ **出色的排屑性能**
得益于2个双绞式冷却剂孔
- ✓ **改进孔精度**
源自更强劲的芯部和增大的冷却剂量
- ✓ **刀具寿命更长**
由于4边式刀片设计
- ✓ **强化刀具选择**
ISO-特定刀片槽型/涂层相结合
- ✓ **每分钟进给量更高**
来自于轻型机床的单效切削



刀具寿命**更长**



提供的**长度**

