

boehlerit

銑刀

Milling



45°銑刀
Face milling 45°



應用實例 – Pltec 45N

工件材料：熱作工具鋼(50-55 HRC)



競爭對手：他廠牌

刀盤Ø 100 mm, Z = 7
ONMU 090520-ANTN MP2500
16 切削刃

切削參數：Vc = 113 m / min
Vf = 450 mm/min
fz = 0.17 mm
ap = 2 mm
ae = 60 mm

結果：刀片壽命40 分鐘



Boehlerit : BF45.ON08.100 Z07

刀盤Ø 100 mm, Z = 7
ONMU 080608 SN-MP BCP25M
16 切削刃

切削參數：Vc = 113 m / min
Vf = 450 mm/min
fz = 0.17 mm
ap = 3 mm
ae = 60 mm

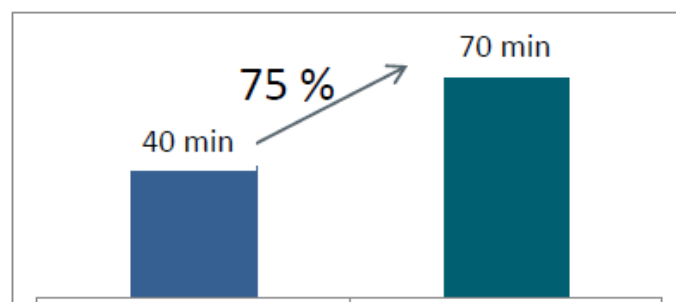
結果：刀片壽命70 分鐘



比較刀片壽命和加工時間

刀具壽命提高75%，加工時間縮短50%

刀片壽命(分鐘)



90°銑刀
Milling 90°



應用實例 – BETatec 90P Feed

工件材料：奧氏不鏽鋼



競爭對手：他廠牌

刀盤Ø 50mm, Z=6

WNMU 080408EN-SM PR1535

切削參數：Vc = 125 m / min

fz = 0.08 mm

ap = 2.5 - 4 mm

ae = 25 mm

結果：刀片加工2件後磨耗

Boehlerit：BF90 LD10.050 Z07

刀盤Ø 50mm, Z=7

LDMX100405SR-MM BCM35M

切削參數：Vc = 140 m / min

fz = 0.11 mm

ap = 2.5 - 4 mm

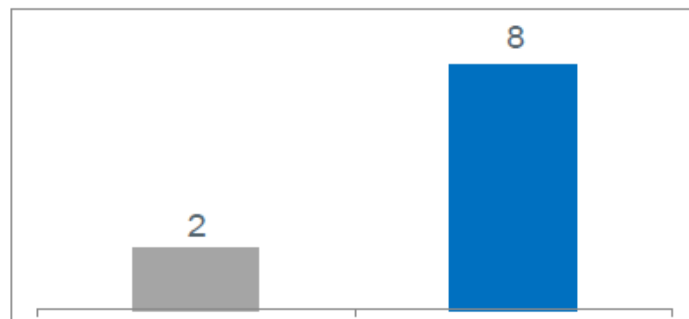
ae = 25 mm

結果：刀片加工8件後磨耗

比較刀片壽命和加工時間

刀具壽命增加了 350%，而且由於進給速度的增加，加工時間也減少了。

刀片壽命



應用實例 – DELTatec 90P Feed高進給HFC

工件材料：17-4 PH析出硬化不鏽鋼



競爭對手：他廠牌

刀盤Ø 100 mm, 6 齒
RCGT2006MOS KCPM40

切削參數：Vc = 283 m/min
fz = 0.1 mm
ap = 2.0 mm

結果：在工件上加工500 mm長

Boehlerit：BF90 SD18.100 Z06

刀盤Ø100 mm, 6齒
SDMT 180630SR-MMH BCM35M

切削參數：Vc = 150 m/min
fz = 0.6 mm
ap = 2.0 mm

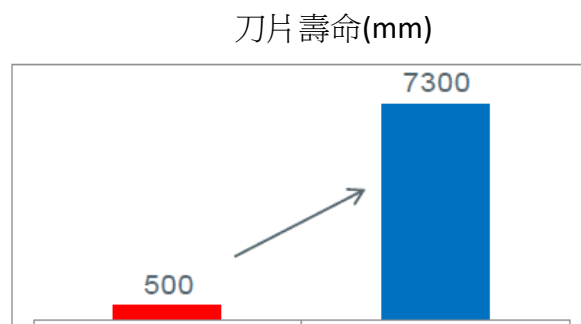
結果：在工件上加工7300 mm長= 1 個工件

比較刀片壽命和加工時間

通過使用完全不同的切削系統

刀具壽命從 500 mm增加到 7300 mm

生產時間從大約 6 小時減少到 2.6 小時



應用實例 – ZETAtec 90N

工件材料：奧氏不鏽鋼



競爭對手：他廠牌

R220.96-0050-08-5A

刀盤Ø 50mm, Z=5

XNEX 080608TR-ME09

MK2050

切削參數：Vc = 150 m / min

Vf = 1000 mm/min

fz = 0.15mm

ap = 4 mm

ae = 55 mm

Boehlerit : BF90 WN08.050 Z05

刀盤Ø 50mm, Z=5

WNEX 080608-RM

BCM35M

切削參數：Vc = 150 m / min

Vf = 1212 mm/min

fz = 0.2 mm

ap = 4 mm

ae = 55 mm

比較

他廠牌售價和Boehlerit差不多但排屑、抗磨耗、表面品質客戶滿意度都比他廠牌好

	Boehlerit ZETAtec 90N	Square 6
Chip transport排屑	++	-
Wear resistant抗磨耗	+	0
Performance表現	+	0
Costs花費	+	+

Boehlerit加工後表面

Aufsteckfräser ZETAtec 90N



他廠牌加工後表面

Aufsteckfräser Square 6

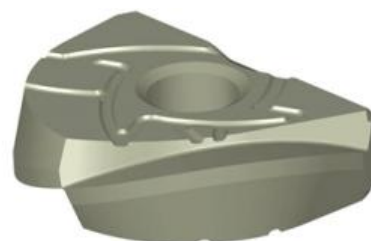




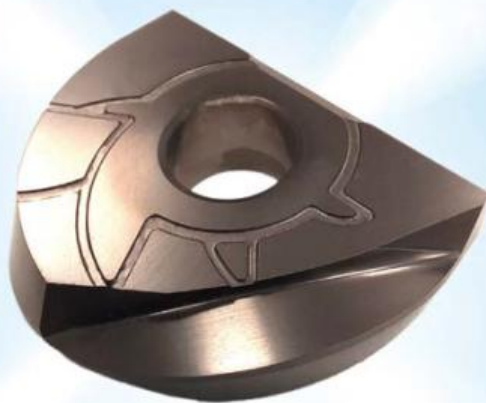
	立銑刀鋼柄	立銑刀 硬質合金刀柄	螺紋型鋼柄
			
直徑範圍	Ø 8 - 25 mm	Ø 8 - 32 mm	Ø 8 - 32 mm
刀片尺寸	08, 10, 12, 16, 20, 25	08, 10, 12, 16, 20, 25	08, 10, 12, 16, 20, 25

最新刀片材質BCH13M

精加工和半精加工
 適合不穩定的加工環境
 加工材料最大硬度65 HRC
 高切削速率



BALLtec



- Multifunktionales Werkzeugsystem für hohe Präzision und Prozesssicherheit
- Multifunctional tool system for high precision and process reliability

ISO 45P



刀盤直徑：40 - 315 mm
最大 A_p = 6.0 mm
刀片刃數：4
ISO規格刀片SEKT / SEKW

ETAtec 45P



刀盤直徑：25 - 200 mm
最大 A_p = 4.0 mm
刀片刃數：7

THETAtec 45N



刀盤直徑：50 - 250 mm
最大 A_p = 6.5 mm
刀片刃數：8
適合加工不鏽鋼、高溫合金、高硬度

Pltec 45N



刀盤直徑：50 - 250 mm
最大 A_p = 3/5 mm
刀片刃數：16 或 8
加工不鏽鋼、高溫合金、高硬度、鑄鐵
切深大時可裝8刃刀片
可搭配修光刃做精加工

90度銑刀

boehlerit

ISO 90P



刀盤直徑：12 - 125 mm
最大 A_p = 15.0 mm
刀片刃數：2
ISO規格刀片APKT / APHT

BETAttec 90P Feed



刀盤直徑：10 - 160 mm
最大 A_p = 17.0 mm
刀片刃數：2
適合老舊機床和不穩定加工情況
可選配HFC高進給刀片

DELTAtec 90P Feed



刀盤直徑：16 - 200 mm
最大 A_p = 12.5 mm
刀片刃數：4
可選配 HFC高進給刀片

DELTAtec 90N



刀盤直徑：20 - 160 mm
最大 A_p = 14.0 mm
刀片刃數：4
適合加工鑄鐵、低合金鋼

DELTAtec 90N Tang



刀盤直徑：50 - 315 mm
最大 A_p = 12.0 mm
刀片刃數：4
適合加工鑄鐵

ZETAttec 90N



刀盤直徑：20 - 160 mm
最大 A_p = 7.0 mm
刀片刃數：6

日 易 晖 机 械

台北市敦化南路二段40號2樓 郵遞區號:106
2/F, No.40, Sec.2, Tun Hwa S. Road,
Taipei, Taiwan Zip: 106
Tel: 886-2-2705-8448
Fax: 886-2-2700-8430

上海市天鑰橋路325號嘉匯國際廣場2101-2102室 郵編: 200030
Room 2101-2102, Gateway International Plaza, No.325, Tian Yao
Qiao Road, Shanghai, China Zip: 200030
Tel: 86-21-3363-2088 & 3363-2099
Fax: 86-21-3363-3303

上海辦事處	電話: 86-21-3363-2088	傳真: 86-21-3363-3303
天津辦事處	電話: 86-22-5817-3069	傳真: 86-22-5817-3069
成都辦事處	電話: 86-28-8526-6681	傳真: 86-28-8526-6684
重慶辦事處	電話: 86-23-6757-3205	傳真: 86-23-6757-3207
長春辦事處	電話: 86-431-8461-7085	傳真: 86-431-8461-7087
外高橋保稅庫	電話: 86-21-5868-3075	傳真: 86-21-5868-3076
台北辦事處	電話: 886-2-2705-8448	傳真: 886-2-2700-8430
台中辦事處	電話: 886-4-2463-8159	傳真: 886-4-2463-8160