

硬质合金立铣刀



KOR™ 5

高速铝粗加工

材料

N

应用



坡铣



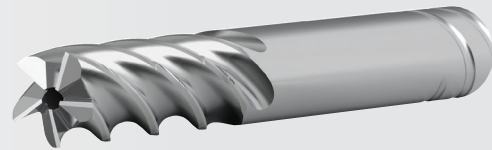
摆线铣削



侧铣/方肩铣削:
粗加工



侧铣/方肩铣削:
精加工



SAFE-LOCK®
by HAIMER®

kennametal.com/KOR5

KOR 5 特点:

- 铝加工具有高效材料移除率。
- 将 5 轴机床的能效最大化。
- 动态铣削，使用 CAM 刀具路径生成软件。

比普通 3 刃刀具的进给量最多提高 66%。

专利的排屑槽形式和断屑槽能够确保 3 x D 最大切削深度并完美排出切屑。



KOR™ 5 — 粗加工之王

内部冷却液能够将切屑冲出切削区域并降温。

5个切削刃能够增加进给量和金属去除率。

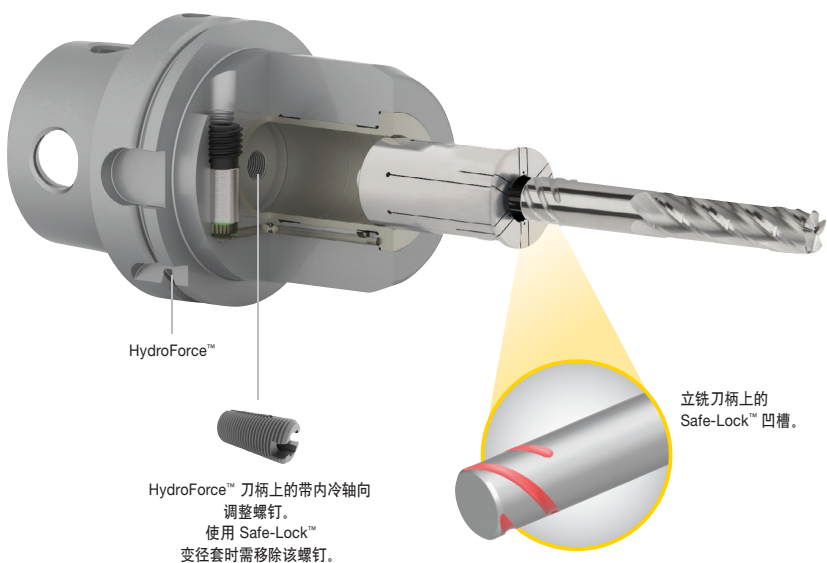
断屑槽能够有效管理切屑的排出。

SAFE-LOCK™
by HAIMER®

专利的排屑槽形式能够确保冷却液流动、排屑以及 3 x D 最大切削深度。

加工铝时，进给量可提高达 66%。

Safe-Lock™ 刀柄防止刀具被拔出。



HydroForce™

HydroForce™ 刀柄上的带内冷轴向调整螺钉。使用 Safe-Lock™ 变径套时需移除该螺钉。

立铣刀柄上的 Safe-Lock™ 凹槽。

变径套的 Safe-Lock™ 特点。

螺纹轴套。

通冷却液—轴向调整螺钉。

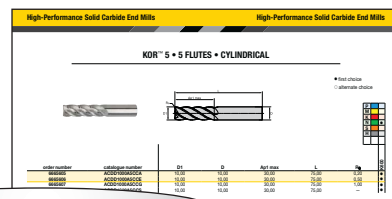
智能冷却 (按一定角度倾向)。

扳手平面。使用标准开放式扳手将 Safe-Lock™ 变径套装入液压刀柄。



KOR™ 5 • 产品目录编号系统

我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列和对应的图像可容易确认所适用的属性。

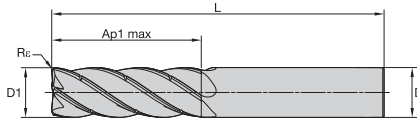


ACDD1000A5CCA

AC	D	D	1000	A	5	C	C	A
立铣刀分类	立铣刀形状	螺旋角	直径 (mm/inch)	刀柄样式	刃数	LOC/D	特点	圆角R
AA = 铝 AB = MaxiMet™ - 铝 AC = KOR - 铝	D = 方形刀头 RH	D = 31-35		A = 公制 - 圆柱直柄 E = 公制 - 圆柱直柄带 Safe-Lock™	5	C	C = 冷却液	A = 公制 - 0.2 E = 公制 - 0.5 G = 公制 - 1.0 J = 公制 - 1.5 K = 公制 - 2.0 L = 公制 - 2.5 S = 锋利



KOR™ 5•5 刃•直柄

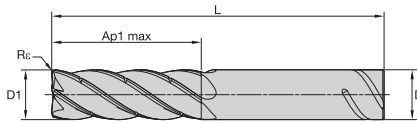


- 首选
- 备选

P	■	
M	■	
K	■	
N	■	●
S	■	
H	■	

订货号	目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rc	KG00
6665605	ACDD1000A5CCA	10,00	10,00	30,00	75,00	0,20	●
6665606	ACDD1000A5CCE	10,00	10,00	30,00	75,00	0,50	●
6665607	ACDD1000A5CCG	10,00	10,00	30,00	75,00	1,00	●
6665604	ACDD1000A5CCS	10,00	10,00	30,00	75,00	—	●

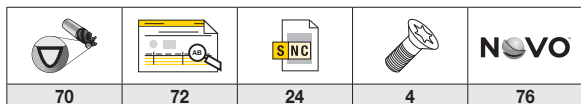
KOR 5•5 刃•SAFE-λOCK® 刀柄



- 首选
- 备选

P	■	
M	■	
K	■	
N	■	●
S	■	
H	■	

订货号	目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rc	KG00
6665609	ACDD1200E5CCA	12,00	12,00	36,00	87,00	0,20	●
6665610	ACDD1200E5CCE	12,00	12,00	36,00	87,00	0,50	●
6665611	ACDD1200E5CCJ	12,00	12,00	36,00	87,00	1,50	●
6665613	ACDD1200E5CCL	12,00	12,00	36,00	87,00	2,50	●
6665608	ACDD1200E5CCS	12,00	12,00	36,00	87,00	—	●
6665618	ACDD1600E5CCE	16,00	16,00	48,00	104,00	0,50	●
6665619	ACDD1600E5CCK	16,00	16,00	48,00	104,00	2,00	●
6665620	ACDD1600E5CCL	16,00	16,00	48,00	104,00	2,50	●
6665614	ACDD1600E5CCS	16,00	16,00	48,00	104,00	—	●
6665622	ACDD2000E5CCE	20,00	20,00	60,00	120,00	0,50	●
6665623	ACDD2000E5CCL	20,00	20,00	60,00	120,00	2,50	●
6665621	ACDD2000E5CCS	20,00	20,00	60,00	120,00	—	●



KOR™ 5•5 刃 • 应用数据

材料 分组											
	侧铣加工 (A) 和槽铣加工 (B)				K600		推荐每齿进给量 (fz = mm/th)				
	A		B		切削速度 — vc (米/分钟)			D1 — 直径			
	ap	ae	ap	最小值	最大值	mm	10.0	12.0	16.0	20.0	
1	0.5 x D1	0.5 x D1	0.25 x D1	200	—	2000	fz	0.080	0.120	0.160	0.200
2	0.5 x D1	0.5 x D1	0.25 x D1	200	—	1500	fz	0.070	0.110	0.140	0.180

注: 这些指导信息可能需要结合实际情况才能获得最佳效果。为获得更好的表面处理, 请减少每齿进给量。
 对于切削硅含量高的铝, 建议 TiCN 涂层。
 带有陶瓷轴承铣削机器的 Ap 乘以 0.5。
 上述参数基于理想的条件。对于较小的锥型切削中心, 请相应调整参数 >12mm 的直径。

进给量计算调整因素列表

要计算应用具体的切削数据, 请使用上述进给量适配系数。
 Fz 最新产品 = Fz * 进给量乘数

Ae/D1	100%	50%	40%	30%	20%	10%	5%	2%
最大 Ap	0.25 x D1	0.5 x D1	1 x D1	2 x D1	Ap1 最大	Ap1 最大	Ap1 最大	Ap1 最大
进给量乘数	0.90	1.00	1.02	1.09	1.25	1.70	2.30	3.60

计算案例:

应用 D = 20mm;
 N1 材料组;
 Ae 2mm

切削数据建议: 200 m/min;
 fz = 0.200mm

调整系数: Ae = 2 mm 等于 10.00 %;
 进给量乘数 = 1.7

最终切削数据建议:

Fz 最新产品 = 0.2mm * 1.7 = 0.34mm

