

U鑽新利器 - 4TEX鑽頭

更省時 更耐用 更精準



- ★ 精度更好
- ★ 粗糙度佳
- ★ 排屑良好



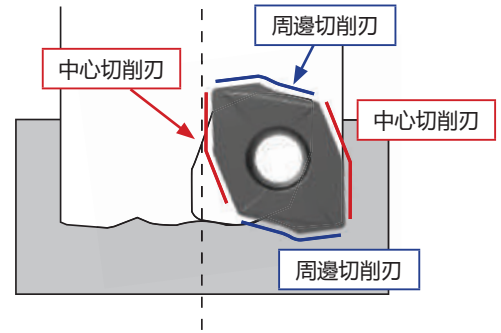
加工直徑：12 - 47 mm

加工材料：

P	一般鋼
S	高溫合金
M	不鏽鋼
H	硬化鋼
K	鑄鐵
N	非鐵金屬

4 切削刃

- 每個刀片有2個內切削刃和2個外切削刃
- 刀片能夠旋轉，可以延長刀具壽命
- 提供ISO材料特定槽型/塗層的組合



周邊刀片



周邊切削刃切屑成形



中心刀片



中心切削刃切屑成形



180°

ISO材料	槽型	塗層	描述
P	General Rake 普通前角	AM480	適用易加工鋼、中/高碳鋼
S M	High Rake 大前角	AM485	適用不鏽鋼和高溫合金
H	Low Rake 低角度	AM480	適用硬化工具鋼和高強度合金
K	General Rake 普通前角	AM480	適用灰鑄鐵、球墨鑄鐵
N	High Rake 大前角	TiCN	適用非鐵金屬，如鋁合金、鎂合金

讓您不用擔心斷刀的4TEX® 鑽頭

A客戶生產的配件將在惡劣，潮濕的環境中使用，因此需由316不鏽鋼製成以防止生鏽。但是，不鏽鋼材料導致A客戶先前的鑽頭在前100個零件中2次刀具損壞，還需在零件內部進行焊接，耗時費力。



A客戶測試4TEX鑽頭搭配“M”形刀片和 AM485 塗層，在不鏽鋼中形成出色的切屑。4TEX鑽頭改善切屑形成，縮短加工時間，並提高孔質量。最重要的是，4TEX 鑽頭解決了A客戶以前遇到的災難性刀具損壞。

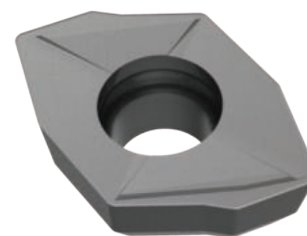
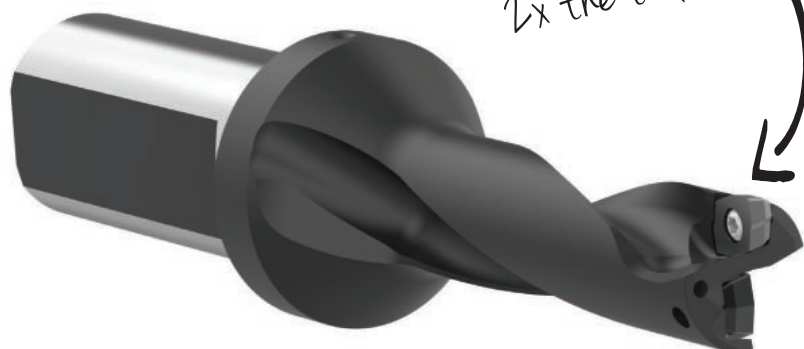
4TEX鑽頭還使刀片壽命延長一倍。以前使用IC鑽，每面刀刃可生產15個零件(當鑽沒損壞時)。使用4TEX鑽頭，每面刀刃可生產30個零件(不用擔心刀具損壞)。

4TEX鑽頭為A客戶提供了多項改進並節省成本，且能安心地進行加工，這是最大的好處。

產品:	4TEX® 鑽頭	數據	他牌 IC 鑽頭	4TEX® 鑽頭
目標:	(1) 減少刀具損壞 (2) 增加刀片壽命	RPM	2,716	3,056
產業別:	可再生能源/能源	工件表面切削速度	121.92 m/min	137.16 m/min
工件:	(電力)電器配件	每轉進給量	0.0635 mm/rev	0.0635 mm/rev
材料:	316不鏽鋼	每分鐘進給量	172.466 mm/min	194.056 mm/min
孔 Ø:	14.2875 mm	加工時間	14 秒	12 秒
孔深度:	40.894 mm	刀具損壞	隨時擔心	毫髮無傷
		刀片壽命 (每面刀刃)	15 個	30 個

▶ 4TEX Drill 刀柄
3xD 長度
Item No. D3040562I-075F

▶ 4TEX Drill 刀片
M 幾何形狀
(不鏽鋼 & 高溫合金)
Item No. 4T-040203-M

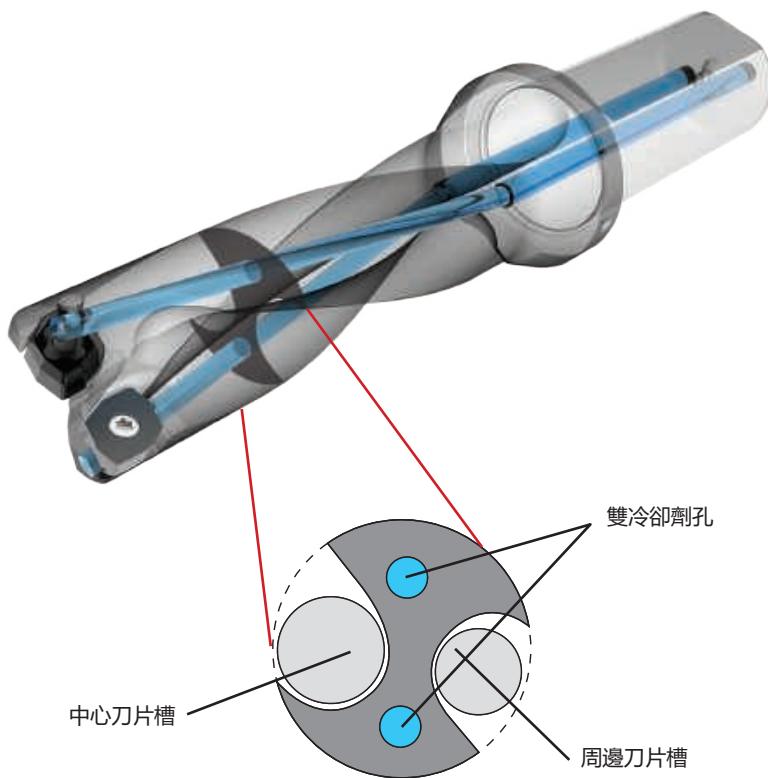


提供耐熱塗層的4面可轉位刀片

- ✓ 減少刀具損壞
- ✓ 增加刀片壽命
- ✓ 安心地加工

4TEX鑽頭的優勢

- ✔ **改進刀柄剛性，可靠性提高**
 因為更強勁的芯部
- ✔ **出色的排屑性能**
 得益於2個雙絞式冷卻劑孔
- ✔ **改進孔精度**
 源自更強勁的芯部和增大的冷卻劑量
- ✔ **刀具壽命更長**
 由於4邊式刀片設計
- ✔ **強化刀具選擇**
 ISO-特定刀片槽型/塗層相結合
- ✔ **每分鐘進給量更高**
 來自於輕型機床的單效切削



刀具壽命更長



提供的長度

