

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

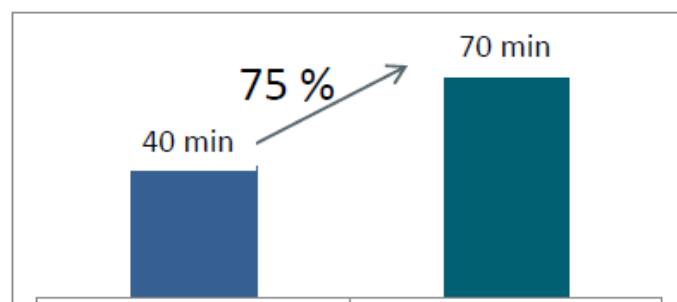
結果：刀片壽命70 分鐘



## 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

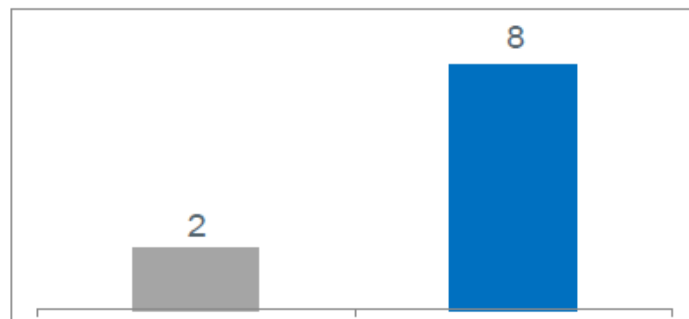
切削參數：Vc = 140 m / min  
fz = 0.11 mm  
ap = 2.5 - 4 mm  
ae = 25 mm

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

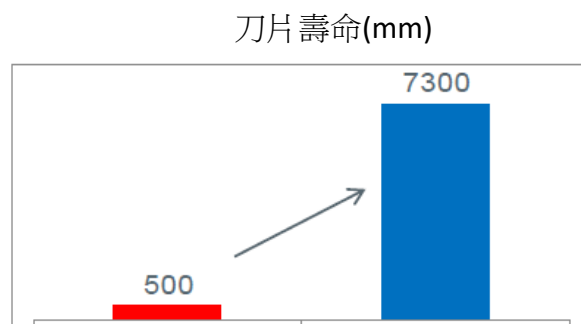
結果：在工件上加工7300 mm長= 1 個工件

## 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

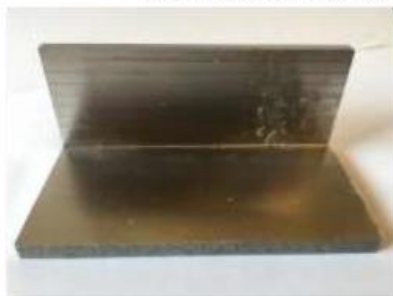
## 比較

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	+	o
Performance 表現	+	o
Costs 花費	+	+

Boehlerit加工後表面

Aufsteckfräser ZETAtec 90N

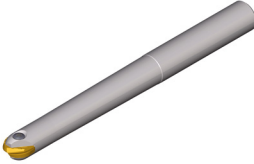
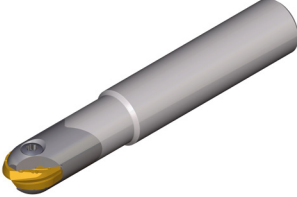
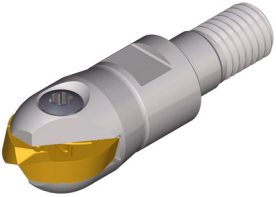


他廠牌加工後表面

Aufsteckfräser Square 6

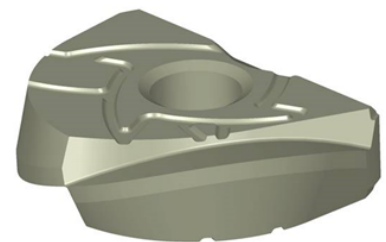




	立銑刀鋼柄	立銑刀 硬質合金刀柄	螺紋型鋼柄
			
直徑範圍	Ø 8 - 25 mm	Ø 8 - 32 mm	Ø 8 - 32 mm
刀片尺寸	08, 10, 12, 16, 20, 25	08, 10, 12, 16, 20, 25	08, 10, 12, 16, 20, 25

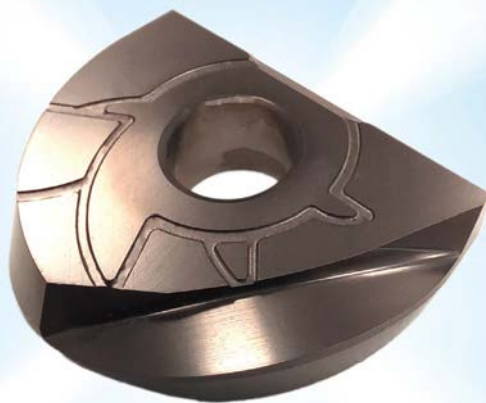
最新刀片材質BCH13M

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

## BETAtec 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



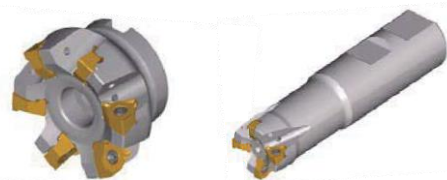
刀盤直徑：20 - 160 mm  
最大 $A_p$  = 14.0 mm  
刀片刃數：4  
適合加工鑄鐵、低合金鋼

## 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

## ZETAtec 90N



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

# 日 易 暉 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