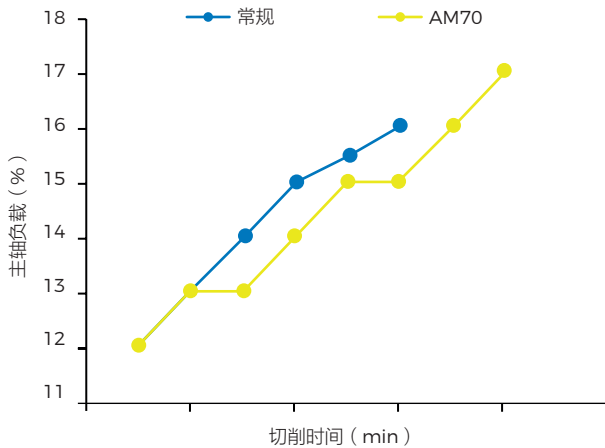
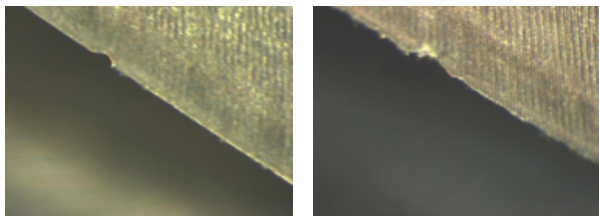


## AM70牌号及海博锐公差 卓越性能的代表

### 主轴负载对比



### 切割边缘对比 显示AM70卓越性能 (BUE速度)



海博锐AM70

80x

常规

80x

### 海博锐硬质合金棒料

尺寸 (in)	1/2 X 3
牌号	海博锐AM70
类型	RU GI 050003005立铣刀 / 海博锐公差
直径 (in)	0.500 (-0.00010 / -0.00030)
TIR (in)	Max 0.0002

### 测试条件 B

工件	钛合金Ti6Al4V
机床主轴	25-30 HP, 20,000 RPM
切削类型	次摆线铣削
冷却剂	全合成切削液
夹持类型	HSK63F液压刀柄
循环时间每凹	7分50秒
切削速度 (SFM)	400
主轴RPM	3056
进给率 (IPM)	76
切削深度 (in)	0.05
切削宽度 (in)	1
金属去除率	3.82 in <sup>3</sup> /min

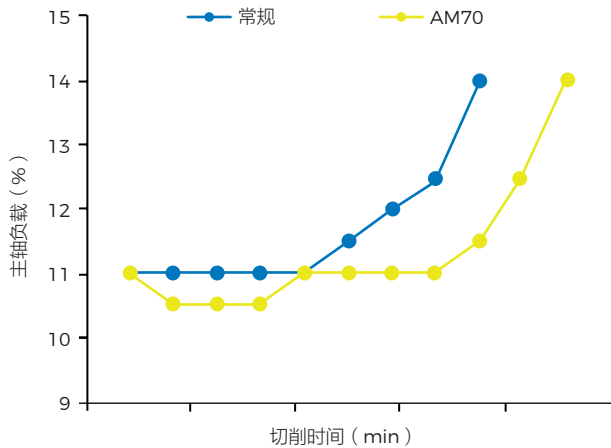
测试地点: 美国俄亥俄州沃辛顿海博锐技术中心

### 海博锐AM70测试结果

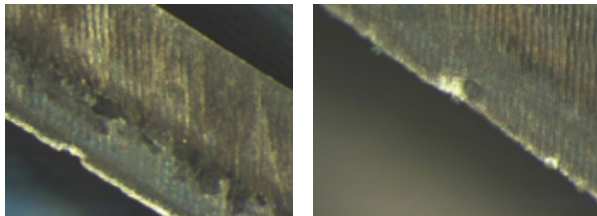
- 刀具寿命延长30%
- 稳定且偏低的主轴负载
- 稳定且持久的性能提供刀具寿命的可预测性
- 切削刃口平顺完整, 无崩刃情况
- 大大减少切削阻力和磨损情况
- 在切削刃上形成材料的缓慢流动(BUE)

## AM70牌号及海博锐公差 卓越性能的代表

### 主轴负载对比



### 切割边缘对比 显示AM70卓越性能 (BUE速度)



海博锐AM70

80x

常规

80x

### 海博锐AM70测试结果

- 刀具寿命延长22%
- 随着金属去除率的增加，稳定且大幅减少主轴负载
- 稳定且持久的性能提供刀具寿命的可预测性
- 切削刃口平顺完整，无崩刃情况
- 大大减少切削阻力和磨损情况
- 在切削刃上形成金属的缓慢流动(BUE)

#### 海博锐硬质合金棒料

尺寸 (in)	½ X 3
牌号	海博锐AM70
类型	RU GI 050003005立铣刀 / 海博锐公差
直径 (in)	0.500 (-0.00010 / -0.00030)
TIR (in)	Max 0.0002

#### 测试条件 C

工件	钛合金Ti6Al4V
机床主轴	25-30 HP, 20,000 RPM
切削类型	次摆线铣削
冷却剂	合成物
夹持类型	HSK63F液压刀柄
循环时间每凹	4分20秒
切削速度 (SFM)	300
主轴RPM	2292
进给率 (IPM)	34.38
切削深度 (in)	0.2
切削宽度 (in)	0.5
金属去除率	3.44 in <sup>3</sup> /min

测试地点: 美国俄亥俄州沃辛顿海博锐技术中心