LAMINA TECHNOLOGIES

新产品发布

万能等级先锋

全新快进给铣削产品线

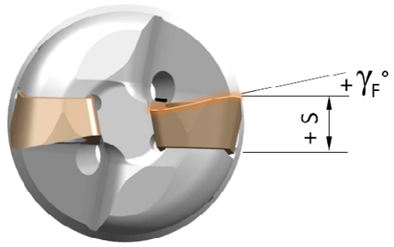
全新快进给铣削刀片

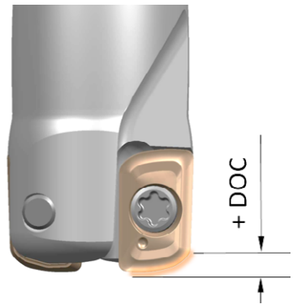
LT 3130　　LT 3000

LT910系列铣削刀盘设计具有出色的性能、最大化的金属去除率和通过使用高进给铣削方式在各种机床上提供最佳的使用方式。

两种槽型锋利的XPKT和强壮的XPKW，搭配我们MultiMat™ LT3000和Magia LT3130 两种材质有能力在各种钢件、不锈钢、铸铁、铝合金、高温合金和硬化材料上提供优异的表现。

适合于各种加工工况如插铣、平面铣削、侧铣、斜坡铣削、型腔铣削、槽铣削和螺旋插补铣。



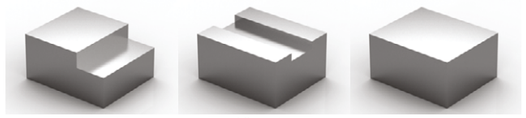


优势

- γ_F° 锋利的径向前角和螺旋设计能有效减少切削力
- 增加高度 (+S)能适应更高的铁屑负载
- 切削深度(+DOC)最大至0.7mm
- 较高的齿数密度，甚至在小刀杆直径10mm上能安装2个刀片Z=2(高生产力)

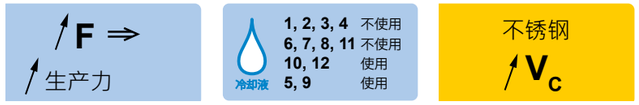
应用指导

螺旋插补铣　插铣　型腔铣削　斜坡铣



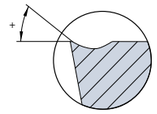
方肩铣削　槽铣削　平面铣削

加工推荐



产品范围

X P K T



锋利的切削刃

MAGIA PRO

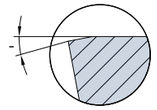
描述	材质	圆角 (mm)	切削刃	刀盘系列	推荐加工材料	产品代码 #
XPKT 0602-HF	LT 3130	1.20	2	LT 910		M0005548

MAGIA

描述	材质	圆角 (mm)	切削刃	刀盘系列	推荐加工材料	产品代码 #
XPKT 0602-HF	LT 3000	1.20	2	LT 910		M0005549

针对硬度最大至320HB的材料以及避免振动的需求（例如长悬伸加工）

X P K W



强壮的切削刃

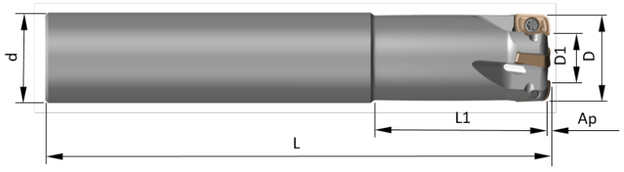
MAGIA PRO

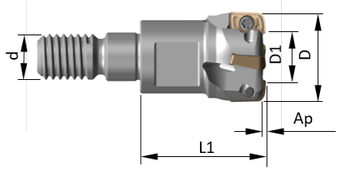
描述	材质	圆角(mm)	切削刃	刀盘系列	推荐加工材料	产品代码 #
XPKW 0602-HF	LT 3130	1.20*	2	LT 910		M0005544

MAGIA

描述	材质	圆角 (mm)	切削刃	刀盘系列	推荐加工材料	产品代码 #
XPKW 0602-HF	LT 3000	1.20	2	LT 910		M0005545

针对硬度大于320HB的材料





杆式圆柱柄

描述	D	D1	d	L	L1	Ap	Z	α°	产品代码 #
LT 910 C-W-D010/2	10	4.7	10	72	16	0.7	2	1.25	M2005574
LT 910 C-W-D012/3	12	6.7	12	80	26	0.7	3	2.50	M2005573
LT 910 CL-W-D012/3	12	6.7	10	120	13.5	0.7	3	2.50	M2005568
LT 910 C-W-D016/4	16	10.7	16	90	32	0.7	4	2.00	M2005572
LT 910 CL-W-D016/3	16	10.7	14	160	13.5	0.7	3	2.00	M2005583
LT 910 C-W-D020/5	20	14.7	20	100	40	0.7	5	1.25	M2005571
LT 910 CL-W-D020/4	20	14.7	18	200	13.5	0.7	4	1.25	M2005581
LT 910 C-W-D025/7	25	19.7	20	120	40	0.7	4	0.90	M2005570
LT 910 CL-W-D025/6	25	19.7	20	220	15	0.7	4	0.90	M2005580

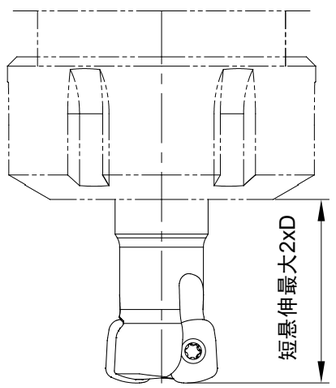
螺钉链接

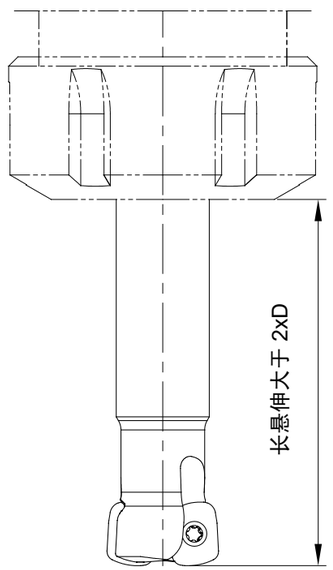
描述	D	D1	d		L1	Ap	Z	α°	产品代码 #
LT 910 S-W-D10/2	10	4.7	M6		19	0.7	2	1.25	M2005578
LT 910 S-W-D12/3	12	6.7	M6		19	0.7	3	2.50	M2003088
LT 910 S-W-D16/4	16	10.7	M8		22	0.7	4	2.00	M2005577
LT 910 S-W-D20/5	20	14.7	M10		25	0.7	5	1.25	M2005576
LT 910 S-W-D25/7	25	19.7	M12		25	0.7	7	0.90	M2005559
LT 910 S-W-D32/8	32	26.7	M16		30	0.7	8	0.70	M2005558

切削参数 - 最大至0.7 x D

	材料组	拉丰那材料组	材料举例	硬度	推荐线速度 Vc [mm/min]	推荐在0.3mm-0.7mm 切削深度下的每齿进给量 0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	在0.3mm-0.7mm 切削深度下的最大每齿进给量 0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	每齿进给量 插铣	推荐刀片
P	非合金钢	1	C35, Ck45, 1020, 1045, 1060, 28Mn6	125 HB	250	1.55	1.09	1.00	0.54	0.46	2.16	1.53	1.40	0.76	0.65	0.07	XPKT 0602-HF LT 3130
				190 HB	220												
				250 HB	200												
	低合金钢	2	42CrMo4, St50, Ck60, 4140, 4340, 100Cr6	180 HB	200	1.32	0.93	0.85	0.46	0.39	1.84	1.30	1.19	0.64	0.55	0.06	XPKT 0602-HF LT 3130
				230 HB	180												
				280 HB	150												
				350 HB	140												XPKW 0602-HF LT 3130
	高合金钢	3	X40CrMoV5, H13, M42, D3, S6-5-2, 12Ni19	220 HB	130	1.11	0.79	0.72	0.39	0.33	1.56	1.10	1.01	0.55	0.47	0.05	XPKW 0602-HF LT 3130
				280 HB	120												
				320 HB	100												
				350 HB	80												
M	奥氏体不锈钢	4	304, 316, X5CrNi18-9	180 HB	220	0.71	0.50	0.46	0.25	0.21	0.99	0.70	0.64	0.35	0.30	0.06	XPKT 0602-HF LT 3000
				240 HB	190												
	双相不锈钢	5	X2CrNiN23-4, S31500	290 HB	100	0.51	0.36	0.33	0.18	0.15	0.71	0.50	0.46	0.25	0.21	0.05	XPKT 0602-HF LT 3000
				310 HB	90												
	铁素体 &马氏体不锈钢	6	410, X6Cr17, 17-4PH, 430	200 HB	190												XPKT 0602-HF LT 3130
				42 HRc	130												XPKW 0602-HF LT 3130
K	灰铸铁	7	GG20, GG40, EN-GJL-250, N030B	150 HB	200	1.55	1.09	1.00	0.54	0.46	2.16	1.53	1.40	0.76	0.65	0.07	XPKW 0602-HF LT 3000
				200 HB	180												
				250 HB	160												
	可锻铸铁 & 球墨铸铁	8	GGG40, GGG70, 50005	150 HB	180	1.32	0.94	0.86	0.46	0.40	1.85	1.31	1.20	0.65	0.56	0.06	XPKW 0602-HF LT 3000
				200 HB	150												
				250 HB	130	1.21	0.86	0.79	0.43	0.36	1.70	1.20	1.10	0.60	0.51	0.06	XPKW 0602-HF LT 3000
S	铁基，镍基 & 钴基高温合金	9	Incoloy 800	240 HB	32	0.36	0.25	0.23	-	-	0.50	0.35	0.32	-	-	0.05	XPKT 0602-HF LT 3000
			Inconel 700	250 HB	30												
			Stellite 21	350 HB	30												
	钛合金	10	TiAl6V4	-	55	0.29	0.20	0.18	.	.	0.40	0.28	0.26	-	-	0.05	XPKT 0602-HF LT 3000
			T40	-	40												
H	硬化钢	11	X100 CrMo13, 440C, G-X260NiCr42	45 HRc	60	0.71	0.50	0.46	-	-	0.99	0.70	0.64	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
				50 HRc	55	0.43	-	-	-	-	0.60	-	-	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
				55 HRc	50	0.36	-	-	-	-	0.50	-	-	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
	冷硬铸铁		Ni-Hard 2	400 HB	50												
	白口铸铁		G-X300CrMo15	55 HRc	40												
NF	铝合金(>8%硅)	12	AlSi12	130 HB	280	0.77	0.55	0.50	0.27	0.23	1.08	0.76	0.70	0.38	0.32	0.08	XPKT 0602-HF LT 3000

所有的加工参数是初始值，适用于稳定的工况和短悬伸(最大至2xD).
对于长悬伸(大于2xD)，必须根据应用改变切削参数
在斜坡铣削时，减少每齿进给量 = 50%.
槽铣削时降低每齿进给量 = 25%-50%





如何安装LT 910刀盘以避免过早的崩刃

当第一次使用刀盘时，需要遵循如下的初始步骤:

1. 开始铣削加工，在加工后10-20秒后暂停
2. 使用预先设定的扭矩扳手(0.4Nm)再一次拧紧螺钉
3. 重新开始铣削加工
4. 这一过程可以保证螺钉的精度和正确的扭矩值.

这一过程需要在全新的LT 910刀盘第一次使用时完成。
在这之后，安装全新刀片、开始或重启加工时，刀盘使用不会出现任何问题。.

由于刀片的尺寸较小，在装夹和调节时仅仅使用预调的扭矩扳手是至关重要的。

备件	产品代码 #
螺钉	M2001640
扳手	M2002922
预设扭矩适配器 0.4NM	M2002923
内梅花螺钉扳手	M2003064

在刀片被拿起安装时推荐使用手指抓紧

用手指使刀片确定位置，
然后拧紧螺钉

总部

Lamina Technologies SA
Switzerland
Rue Pythagore, 2
1400 Yverdon-les-Bains
Switzerland
T. +41 (0)24 423 55 55
F. +41 (0)24 423 54 44
info@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

分公司

Lamina Technologies
Deutschland GmbH
Athenslebener Weg 33
39418 Staßfurt
Germany
T. +49 (3925) 329 277
F. +49 (3925) 329 278
info@lamina-tech.de
www.lamina-tech.ch

Lamina Technologies
do Brasil Ltda.
Avenida Macuco, 726 Cj
1603/1604, 04523-001
Moema, São Paulo
Brazil
T. +55 11 2344 7890
F. +55 11 2344 7888
info@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

Lamina Teknolojileri Kesici
Takımlar
Cihangir Mahallesi, Petrol
Ofisi Caddesi
Şehit Komando Onbaşı Uğur
Hancı Sokak No. 5
Avcılar, İstanbul
Turkey 34310
T. +90 212 292 09 21
F. +90 212 292 59 51
info@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

Lamina Technologies
France
15 Rue Bernard Palissy
Entrepot Jeantet STJ
25300 Granges Narboz
France
T./F. +33 (0) 381 49 67 30
info@lamina-tech.fr
www.lamina-tech.ch

Lamina Technologii LLC
Russia
Kantemirovskaya str. 58
Office 6023
115477 Russia, Moscow
T./F. +7 499 653 93 56
info@lamina-russia.ru
www.lamina-tech.ch

Lamina Trading (Shangai)
Co., Ltd
Room 340, Building No.1
No. 526 Fute 3rd Road East
Pilot Free Trade Zone
200131 Shanghai
China
T. +86 21 22876501
info-cn@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

P4100154