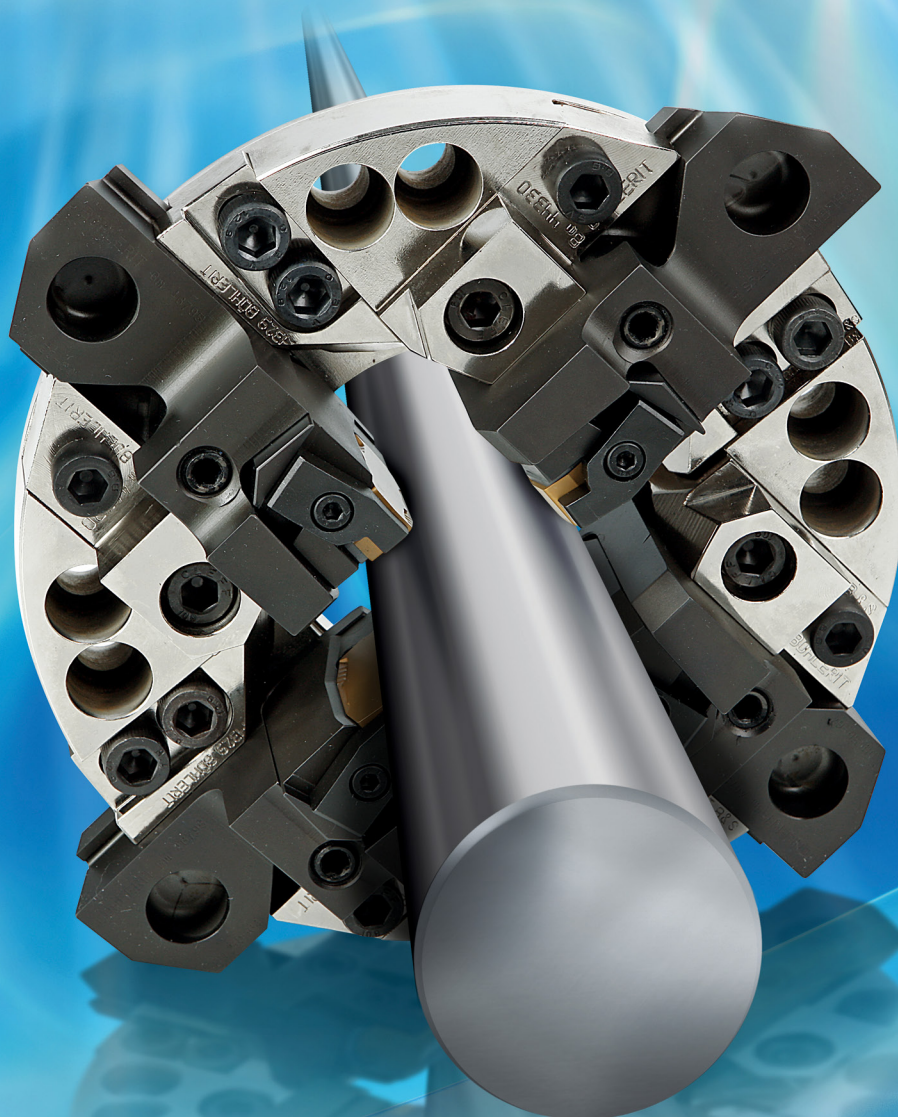


boehlerit

剥皮刀

成功案例

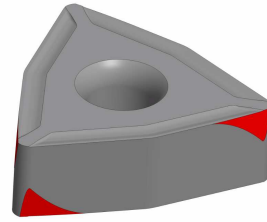
Bar Peeling



工件材料：鈦合金 Ti6Al4V

Ø直徑: 8.1 – 8.9 mm

長度: 6000 mm



競爭對手：他牌WNGJ

Boehlerit：WNGU 1309 BX M01 VA157

切削參數：Vc = 31.68 m/min
n = 1187 rpm
Vf = 3 m/min

切削參數：Vc = 31.68 m/min
n = 1187 rpm
Vf = 4.4 m/min

結果：30 pcs

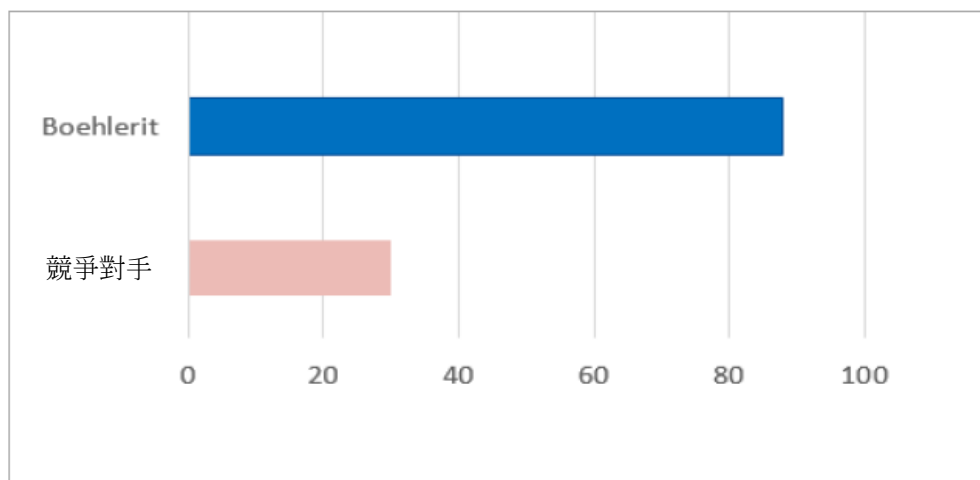
結果：88 pcs

比較刀片壽命和表面品質

由於切削刃的特殊設計刀片壽命增加3倍

刀片減少震動，使表面品質和切屑形成很好

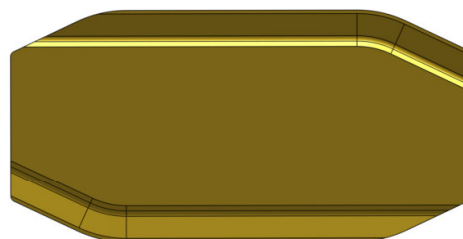
刀片壽命



工件材料：30 MnTiB

Ø直徑：50.00 – 52.00 mm

長度：9200 mm



競爭對手：他牌LNGF

切削參數：Vc = 147 m/min

n = 936 U/mm

Vf = 10 m/min

結果：70 - 125 bars

Boehlerit：LNGF-2010-BF-M20 VA 1582

LNGF-2010-BF-M20 VA 1802

切削參數：Vc = 147 m/min

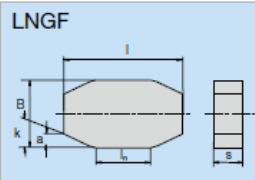

n = 936 U/mm

Vf = 12 m/min

結果：177 bars

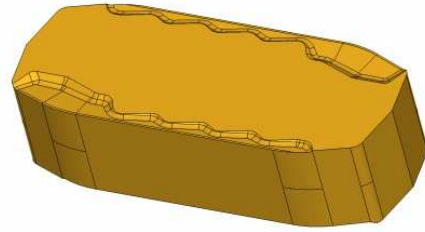
180 bars

進給率更快，刀片壽命更好

LNGF 	Bestellbezeichnung Ordering Code	Abmessungen [mm] Dimensions [mm]						Sorten Grades				
		l _n	l	B	s	a	κ	LC218E	LC228E	LCP15P	R635	BCM25P
 4 Schneidkanten 4 cutting edges	LNGF-2010-BF-H20	20	40	20	10,2	3	25°			●		
	LNGF-2010-BF-M20	20	40	20	10,2	3	25°	●		○		
	LNGF-2012-BF-M20	20	40	20	12,7	3	25°		○			
	LNGF-2012-BF-W30	20	40	20	12,7	3	25°					○

工件材料：碳鋼C40冷拉材

Ø直徑：20.04 – 21.00 mm



競爭對手：他牌HM LPUC

結果：1200 bars

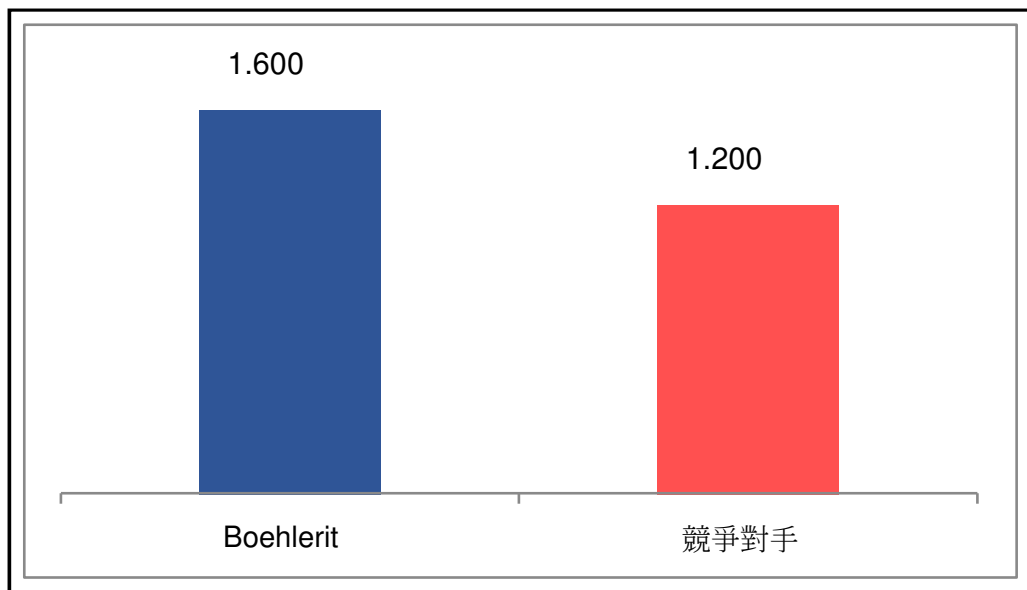
Boehlerit：JNGF 2008 BFM M10 LCP15P

切削參數：Vc = 170 m/min
fn = 8 mm/rev
Vf = 21.66 mm/min
ap = 0.48 mm

結果：1600 bars

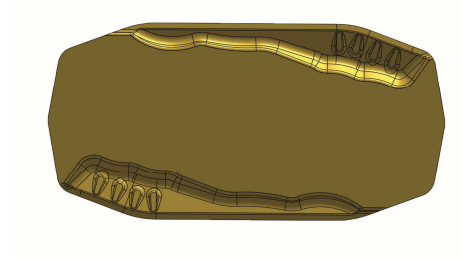
比較真圓度和刀片壽命

使用 Boehlerit 刀片實現了 0.02 mm 的良好真圓度
並且將壽命增加到 1600 根



工件材料：482和280X

Ø直徑：65 – 70 mm



競爭對手：他牌TNMX

結果：每刀20 tons

Boehlerit：TNGJ 2010 BML M20 BCM25P

切削參數：Vc = 132 m/min

fn = 10 mm/rev

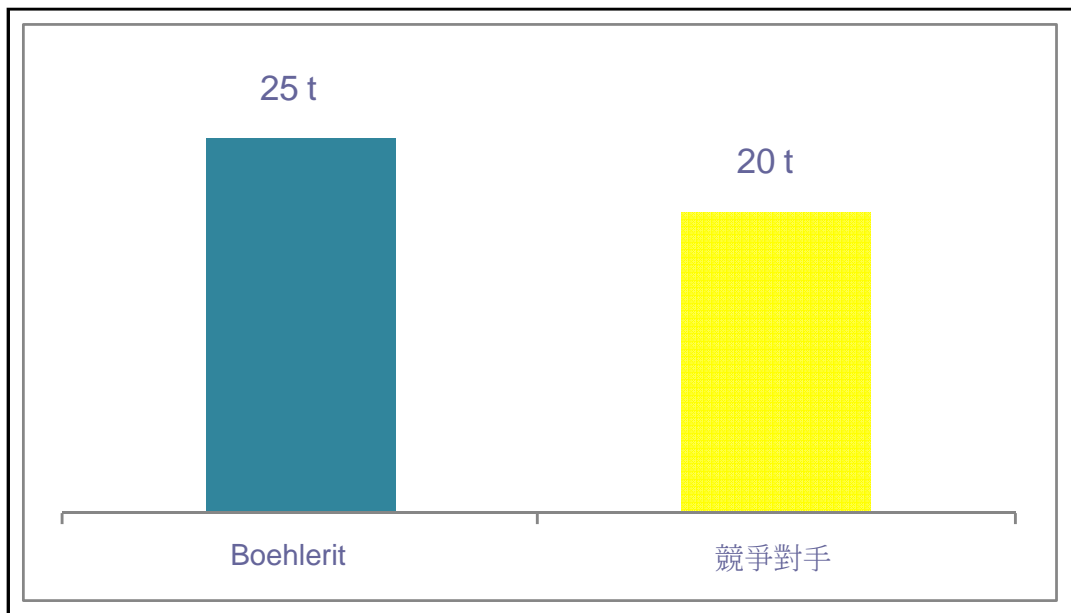
Vf = 6 m/min

ap = 2.5 mm

結果：每刀25 tons

比較品質和刀片壽命

使用 Boehlerit 刀片 TNGJ 2010 實現了良好的表面品質和良好的斷屑性能，我們可以用一個切割刀剝25噸的重量



工件材料：1.4418麻田散鐵不鏽鋼X4CrNiMo16-5-1

Ø直徑：180.00 – 186.50 mm

長度：10200 mm



競爭對手：他牌RKUC

切削參數：Vc = 54 m/min

n = 94 U/mm

Vf = 2 m/min

結果：10 bars

Boehlerit：RNMH-5018-BML BCP35P

切削參數：Vc = 54 m/min

n = 94 U/mm

Vf = 2 m/min

結果：11 bars

新的 **Boehlerit** 刀片可以替換兩個競爭對手的刀片。
應用範圍更多樣化，在某些情況下刀具壽命具有優勢。

更好的壽命，降低公司成本。

客戶加工的材料為 INCONEL 718 鎳基合金，材料本身特性導熱差，並且有加工硬化特性導致刀片壽命不佳，負責機台人員要反覆花時間更換刀片，原本使用來自瑞典的知名品牌，因刀具品質改變壽命比原先使用降低許多轉而測試其他品牌，最終在測試不同品牌刀片後選擇台灣品牌刀片。



客戶仍然想從各方面提升廠內生產量能與刀具壽命，最終與我司

Boehlerit 合作刀具測試，選擇了 **WNGU1309-BX-M10 LC218E** 刀片

針對不鏽鋼與耐熱合金研發特殊塗層刀片，最終結果從原本刀片壽命加工 6 BAR 提升至 14 BAR 刀片壽命提升 **233%(2.33 倍)**，加工效率從原本 F=0.6 提升至 F=1.0 產能提升 **166%(1.6 倍)**。

使用刀具：Boehlerit WNGU1309-BX-M10

LC218E

客戶需求：提升刀具壽命。

材料：Inconel 718

直徑：36.5

切深：0.6

加工長度：3M

參數

對手刀具

Boehlerit

RPM

550

500

進給

0.6

1.0

壽命

6

14

備註：同時提升加工效率與壽命。

Boehlerit 剥皮刀

➤ WNGU1309-BX-M10 LC218E



提升刀片壽命 233%



提升生產效率 166%



降低人員換刀頻率

Boehlerit GmbH & Co. KG
Werk VI-Strasse 100
8605 Kapfenberg
Österreich/Austria
Telefon +43 3862 300 - 0
Telefax +43 3862 300 - 793
info@boehlerit.com
www.boehlerit.com

boehlerit



台北 02-2703-0193
台中 04-2463-6890