

铰孔 解决方案

www.alliedmachine.com

S.C.A.M.I. ALVAN[®] 铰刀



以可涨的工具型式
确保**精密公差**



实现**出色**的
表面光洁度



提升
穿透效率



降低
单孔成本



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

美国联合机械工程公司提供各种钻孔、镗孔、铰孔、抛光和螺纹加工工具，以降低**单孔成本**。

www.alliedmachine.com



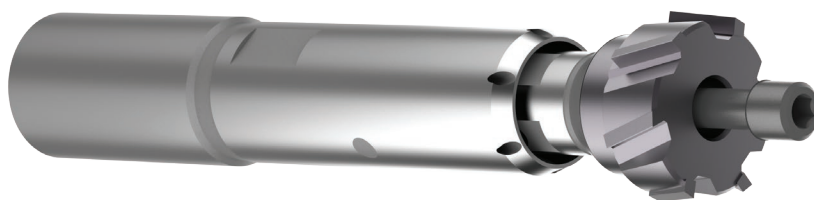
7000系列

11.80 mm - 80.60 mm

- ▶ 具有可涨式和固定式直径的铰刀头。
- ▶ 同一芯轴可搭配多种直径，减少库存需求。
- ▶ 内冷结构适合盲孔和通孔应用。
- ▶ 可提供钎焊硬质合金、金属陶瓷或PCD切削刃。
- ▶ 铰刀头可应要求提供头部修复。

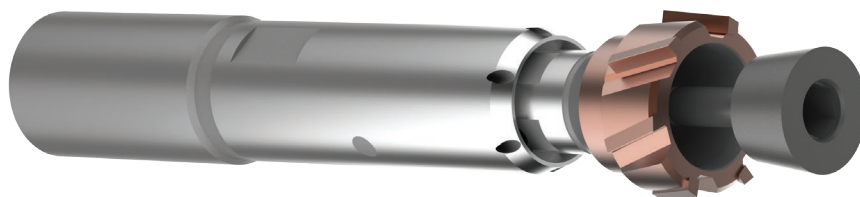


固定铰刀头



- ▶ H7公差。
- ▶ 固定直径，便于在机更换。

可涨式铰刀头



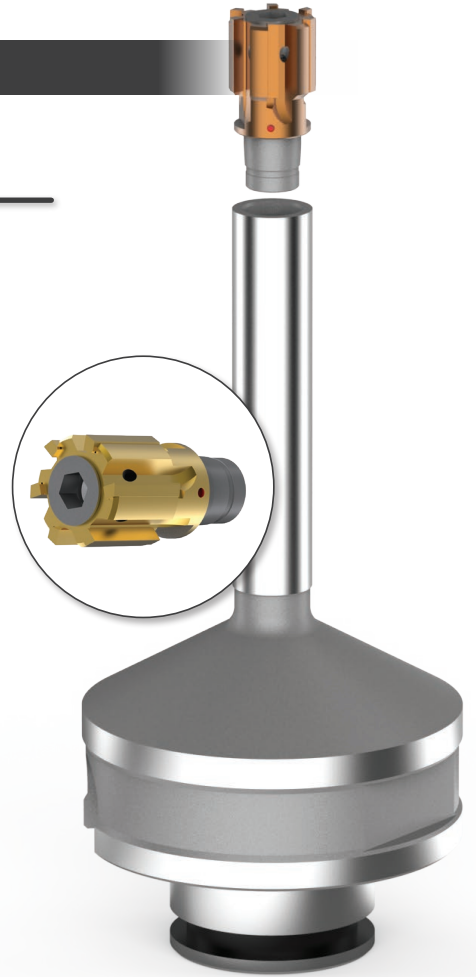
- ▶ ± 0.005 mm公差。
- ▶ 直径可扩大1%，以适应磨损。

高性能铰孔解决方案

5000系列

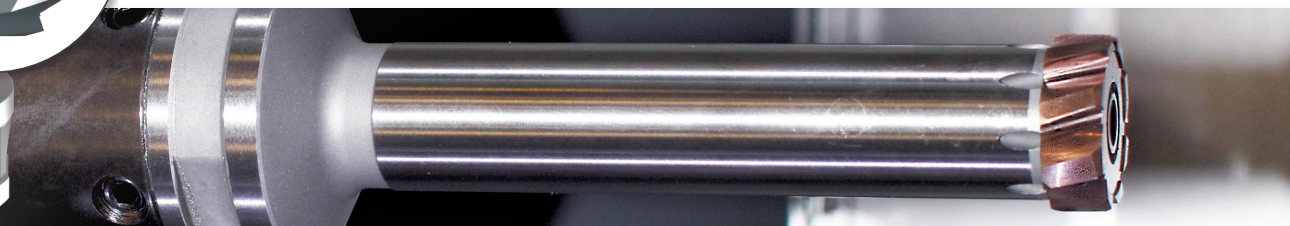
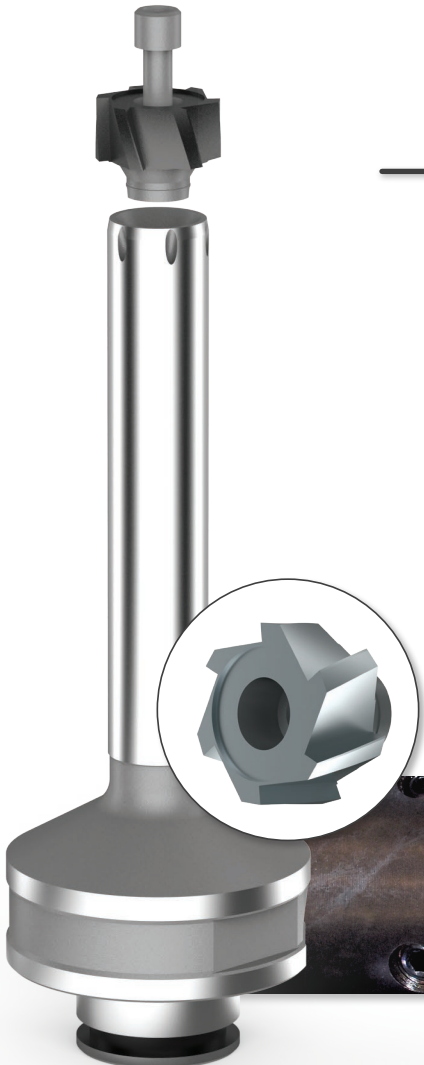
9.60 mm - 32.60 mm

- ▶ 搭配可涨式直径的刀头。
- ▶ 可按成品直径或指定公差配置刀头。
- ▶ 扭锁式刀头可将铰刀头精确定位到心轴上。
- ▶ 极佳的TIR重复性提供了一致的刀具磨损和最大的刀具寿命。
- ▶ 可提供钎焊硬质合金或金属陶瓷切削刃。

**9000系列**

11.80 mm - 40.60 mm

- ▶ 搭配定尺寸铰刀头。
- ▶ 刀头精密研磨，确保精加工直径。
- ▶ 快换刀头缩短停机时间。
- ▶ 硬质合金或金属陶瓷以提高在严苛应用中的刚性需求。
- ▶ H7公差。





环式

17.60 mm - 200.60 mm

- ▶ 适用于超过50.00 mm的直径。
- ▶ 直径扩展达4%。
- ▶ 提供径向调整，改善跳动。
- ▶ 非对称切削刃设计以确保孔的最佳圆度。
- ▶ 可提供钎焊硬质合金、金属陶瓷或PCD切削刃。
- ▶ 可应要求提供修复。



单体式

5.80 mm - 32.10 mm

- ▶ 适用于低于15.00 mm的直径。
- ▶ 直径扩展达1%。
- ▶ 按直径设置。
- ▶ 一体式设计，降低初始工具成本。
- ▶ 直径大于9.60 mm时，可根据要求进行修复。
- ▶ 可提供钎焊硬质合金、金属陶瓷或PCD切削刃。



S.C.A.M.I.®

ALVAN®

美国联合机械工程公司很高兴通过与S.C.A.M.I. s.n.c.的独家供应协议提供ALVAN®铰刀。S.C.A.M.I. s.n.c.是一家提供高质量切削工具的意大利制造商。

美国联合机械工程公司提供专业的工程技术支持。无论您需要报价、测试还是应用解决方案，技术精湛、训练有素的工程师随时准备为您提供帮助。
www.alliedmachine.com/contactus

© 美国联合机械工程公司2024年版权所有。— 保留所有权利。
所有标有®符号的商标均已在美国和其他国家/地区注册。



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

为当今制造业提供制孔解决方案