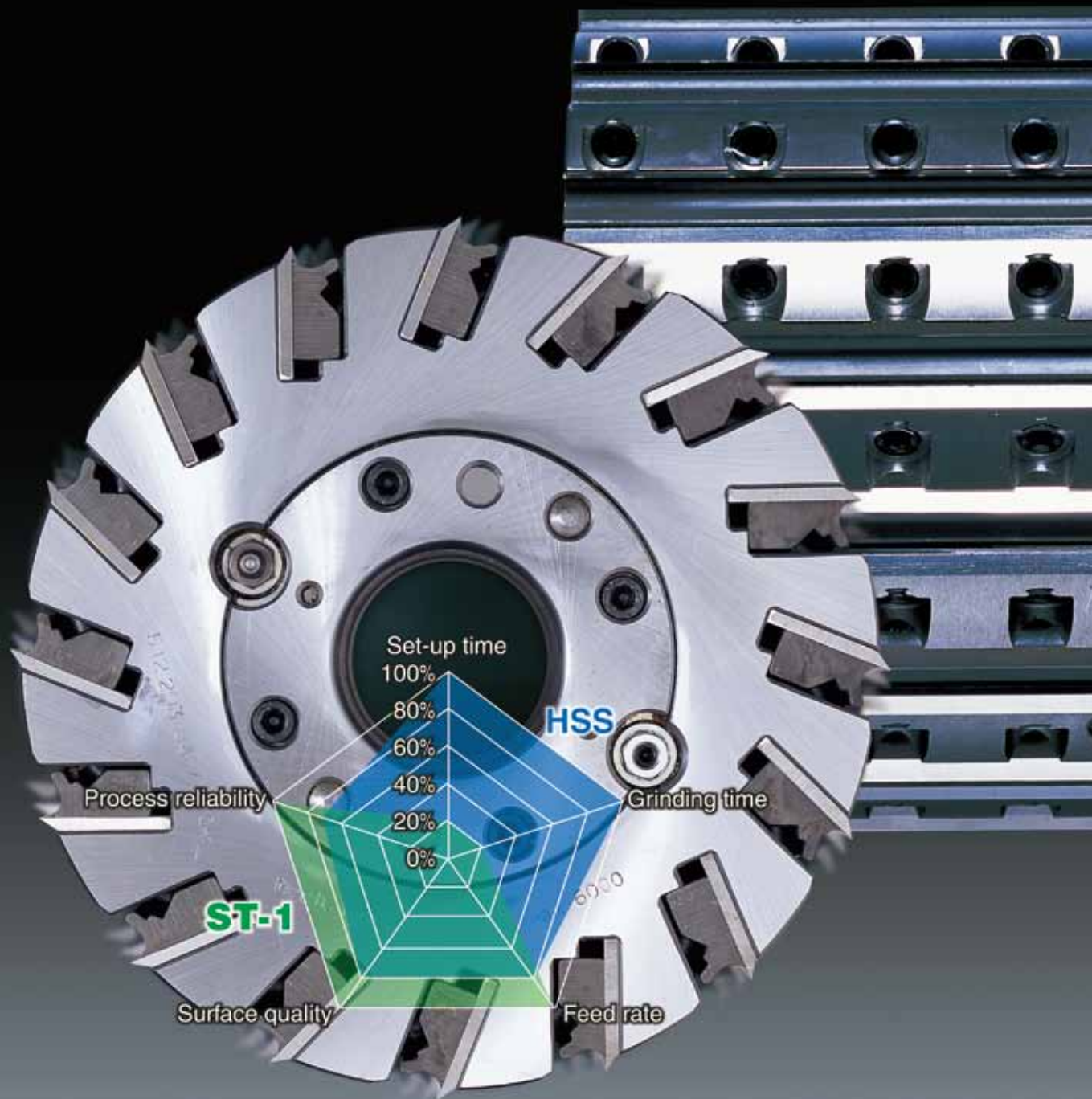


ST-1

平铣刀片和波形刨刀

KANEFUS A

兼房



性能达到新的领域



JQA-QM3710



JQA-EM3137
Head office
Factory

*规格和外观如有更改，恕不另行通知。
照片和图片与实物可能有所不同。

0-47-0
[Class] [Article] [Revision]

高科技表面涂层处理技术 (αMT)

兼房集团是在木材加工用刀具领域的世界顶级企业
我司凭借雄厚的研发实力成功的开发了高科技表面涂层处理技术 (αMT),
并为产业界做出了巨大贡献。



通过对高速钢实施高科技表面涂层处理 (αMT), 从而使涂层表面达到硬化的效果。

刀刃的顶部保持锋利, 只可见少许磨损, 类似于接头处的倒角。

当通常刀具出现磨损时ST-1刀片仍然保持锋利, 切削效果仍然完美。

使用期间, 功率消耗及切割噪音没有明显增加。
αMT应用于铣刀片的正面, 从而可以使用传统修磨设备对后刀刃进行修磨。



在切削1000 m针松木材后刀尖已出现明显的磨损。



αMT刀具在切削1000 m后仍然锋利。

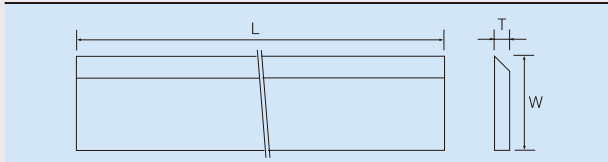


使用 (αMT) 系列刀具的优势

- 提高生产线的开机率
- 大大减少修磨成本
- 减少或消除随后的砂磨
- 通过保持长时间的刀具锋利而降低加工阻力, 节约电力开销
- 可增加进料速度
- 拥有优于高速钢的可研磨性
- ST-1铣刀片运行安静

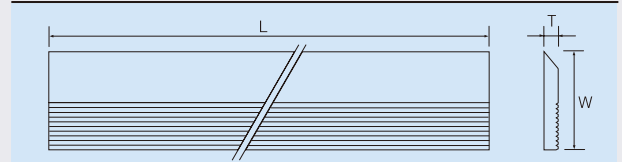
Line Up

平铣刀片



| 代号 | L | 尺寸 W | T |
|----|--------------|----------|------|
| 1 | 030-C676-619 | 100 x 30 | 3 mm |
| 2 | 030-C551-619 | 110 x 30 | 3 mm |
| 3 | 030-C721-619 | 130 x 30 | 3 mm |
| 4 | 030-C011-619 | 150 x 30 | 3 mm |
| 5 | 030-C415-619 | 160 x 30 | 3 mm |
| 6 | 030-C269-619 | 180 x 30 | 3 mm |
| 7 | 030-C010-619 | 210 x 30 | 3 mm |
| 8 | 030-C359-619 | 230 x 30 | 3 mm |
| 9 | 030-C262-619 | 235 x 30 | 3 mm |
| 10 | 030-C459-619 | 240 x 30 | 3 mm |
| 11 | 030-C135-619 | 260 x 30 | 3 mm |
| 12 | 030-C358-619 | 310 x 30 | 3 mm |
| 13 | 030-C561-619 | 635 x 30 | 3 mm |
| 14 | 030-C379-619 | 100 x 35 | 3 mm |
| 15 | 030-C382-619 | 160 x 35 | 3 mm |
| 16 | 030-C738-619 | 185 x 35 | 3 mm |
| 17 | 030-B659-619 | 230 x 35 | 3 mm |
| 18 | 030-C101-619 | 235 x 35 | 3 mm |
| 19 | 030-B867-619 | 260 x 35 | 3 mm |
| 20 | 030-C109-619 | 635 x 35 | 3 mm |

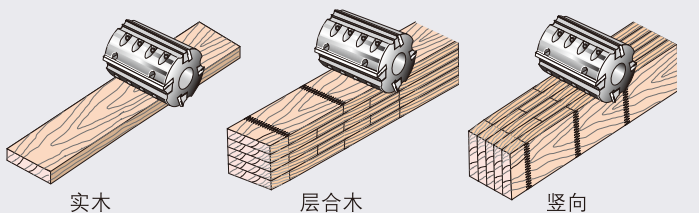
波形刨刀



| 代号 | L | 尺寸 W | T |
|----|--------------|----------|------|
| 1 | 777-A269-619 | 40 x 50 | 8 mm |
| 2 | 777-A251-619 | 60 x 50 | 8 mm |
| 3 | 777-A249-619 | 80 x 50 | 8 mm |
| 4 | 777-A221-619 | 100 x 50 | 8 mm |
| 5 | 777-A245-619 | 635 x 50 | 8 mm |
| 6 | 777-A270-619 | 40 x 60 | 8 mm |
| 7 | 777-A228-619 | 60 x 60 | 8 mm |
| 8 | 777-A271-619 | 80 x 60 | 8 mm |
| 9 | 777-A212-619 | 100 x 60 | 8 mm |
| 10 | 777-A140-619 | 130 x 60 | 8 mm |
| 11 | 777-A280-619 | 150 x 60 | 8 mm |
| 12 | 777-A243-619 | 635 x 60 | 8 mm |
| 13 | 777-A158-619 | 60 x 70 | 8 mm |
| 14 | 777-A320-619 | 130 x 70 | 8 mm |
| 15 | 777-A211-619 | 635 x 70 | 8 mm |
| 16 | 777-A446-619 | 635 x 38 | 5 mm |
| 17 | 777-A268-619 | 180 x 30 | 4 mm |
| 18 | 777-A239-619 | 150 x 40 | 8 mm |
| 19 | 777-A277-619 | 240 x 40 | 8 mm |
| 20 | 777-A272-619 | 150 x 45 | 6 mm |
| 21 | 777-A273-619 | 150 x 50 | 6 mm |
| 22 | 777-A447-619 | 635 x 35 | 4 mm |
| 23 | 777-A448-619 | 635 x 40 | 6 mm |
| 24 | 777-A288-619 | 635 x 45 | 5 mm |
| 25 | 777-A279-619 | 635 x 50 | 5 mm |
| 26 | 777-A449-619 | 635 x 50 | 6 mm |
| 27 | 777-A450-619 | 635 x 60 | 6 mm |

*其它规格按需要定制。

安装在轴型刀上的ST-1刀片通过刨加工对软木和硬木及复合材料都能起到惊人的效果，针对复合材的胶水线加工也能大大的提高寿命。



实木

层合木

竖向

只推荐使用于振动主轴场合

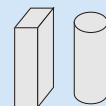
附件

ST-1刀片通过使用我司推荐的齐刀磨石会更完美的发挥其效果。

在研磨及整形加工时我司推荐使用兼房独特的钨铬钴合金刀具架



专用齐刀磨石



尺寸
20 x 60 x 15
12 x 32

钨铬钴合金刀具架



用于 Rondamat

成形

KANEFUS
兼房

成形碳化钨刀具的修磨的接合要求经验、诀窍及适当的设备。

由于ST-1刀具是以高速钢为基础，所以比碳化钨刀具更容易修磨成形。无需使用金刚石磨轮，可以使用价格较低的一氮化硼磨轮来修磨。

ST-1波型刨刀可以做到切割光滑，无撕裂现象，由此减少，并在有些情况下，消除随后的砂纸打磨。

由于ST-1铣刀的耐磨性能，在使用期间其形状基本不会改变。

ST-1铣刀结合了高速钢的锋利性及碳化钨钢的耐用性。

这些刀具无论是短期或长期使用都是最佳选择。



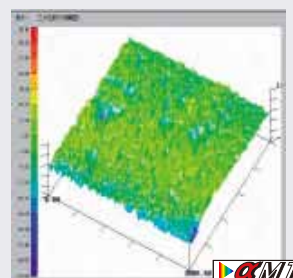
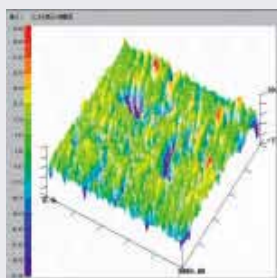
Superior Cut Quality

α MT 处理后的刀刃可长时间保持锋利。
右侧图中所示的为切割100m后的橡木导管。高速钢刀具已经有点钝化，管孔不太清晰，并挤压木材。而 α MT 刀具切割的端面管孔仍然清晰，即使逆着木材纹理切割也是如此。

由“表面粗糙度记录仪”测量的表面比较明显可见传统刀具与 α MT 处理后刀具的不同。较好的切割表面可以减少甚至可以消除后道工序的精加工或取得更高的产品质量。



α MT
Advanced Material Technology



α MT
Advanced Material Technology

客户使用实例

KANEFUS
兼房

下表是我司在澳大利亚的客户在加工软木和硬木时使用ST-1和通常的高速钢刀具的鲜明对比。

| 刀具等级 | 高速钢 | ST-1 | 刀具等级 | 高速钢 | ST-1 |
|-----------------------|-------|------|-----------------------|------|------|
| 每周刀轴拆除次数 | 15 | 3 | 每周修磨次数 | 15 | 3 |
| 设置时间 [分] | 15 | 15 | 每次修磨时间 [分] | 90 | 90 |
| 每周设置时间 [分] | 225 | 45 | 每周修磨时间 [小时] | 1350 | 270 |
| 每年设置时间 [小时] (46 周) | 172.5 | 35 | 每年修磨时间 [小时] (46 周) | 1035 | 207 |
| 每年节省时间 [小时] | | 138 | 每年节省时间 [小时] | | 828 |

每年节省总时间 = 966 小时

该用户认为具有以下益处

- 机器运行时间大量增加
- 大幅增加进给率 8 m/min
- 大幅降低修磨成本
- 由于停机进行刀头拆除的次数少，从而得到高工艺高稳定性以及较好的协调工作流程。
- 切割表面质量更好
- ST-1 铣刀片运行安静

ST-1刀片用在轴型刀上加工软木和硬木及复合材料

无论在高速还是在低速加工时都可受益。

用在威力“Power Lock”系列刀具上是您最佳的选择。

ST-1刀片可连接使用

加工复合材（集成材）的胶水线也可延长刀具的使用寿命。

