

超硬品质 · 全心服务

汽车零部件精密刀具 解决方案

 **YAMADA 山田刀具**

上海山田刀具有限公司

地址: 上海市青浦区练塘工业园区章练塘路265号

电话: (86) 21- 69208966

传真: (86) 21- 69209362

邮箱: sales@yamadachina.com

网址: www.yamadachina.com

服务热线: 4009-688-966



扫描二维码
添加关注, 了解更多信息。

 **YAMADA 山田刀具**

动力系统 缸盖加工方案



PCD复合铰刀
高效率刀具

我们的优势：
粗加工挺杆孔，刃口末端导向设计，有效抑制了在高效率加工过程中所容易产生的振刀现象，并且可以避免铝屑缠绕在刀体上，起到断屑作用。刀具出厂预设动平衡等级G2.5，有效降低了机床主轴在高负荷状态下的磨损。可靠的产品质量大大提高了生产效率！



PCD成型铰刀
高精度刀具

我们的优势：
精加工挺杆孔，挺杆孔壁厚不均匀，容易造成孔圆柱度超差，尺寸不稳定，该方案采用六刃不等距分布铰削加工，分散切削力，端跳径跳均控制在0.003以内，使刀具以极高的效率达到所需的产品精度要求，并可以根据客户不同的机床刚性选配热缩式、一体式、法兰转接式等不同的刀柄接口。刀具出厂预设动平衡等级G2.5，并带有内冷孔，从而实现最长的刀具使用寿命！



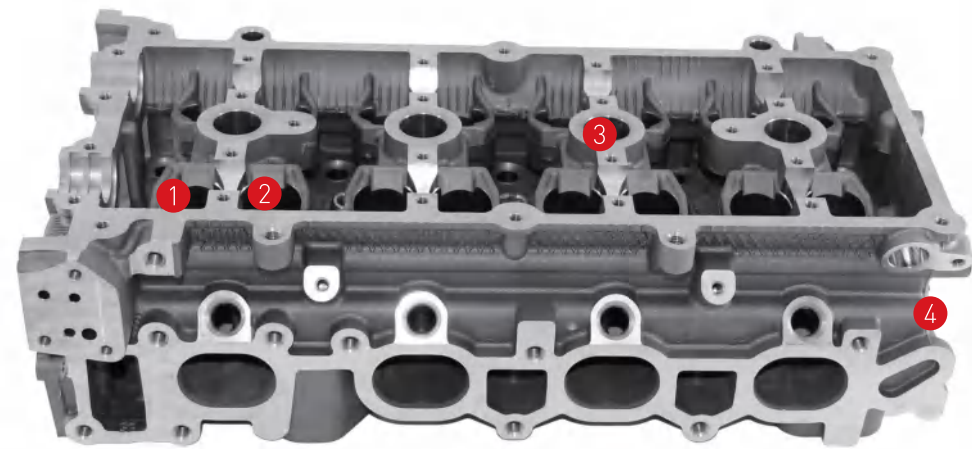
PCD铰刀
高精度刀具

我们的优势：
火花塞孔加工方案。优化后的加工方案，充分利用现代化设计理念，将被加工尺寸高度集中在每一只刀具上，减少刀具的配置量。PCD切削刃加硬质合金基体的黄金组合，最大限度的满足高速、高效的加工理念，以更加稳定的产品质量大大提高了生产效率，降低了生产成本！



PCD铰刀
高性能刀具

我们的优势：
精加工出砂孔，刀具结构、出水孔均设计有反排屑效果，使在加工过程中所产生的大量铝屑能够顺利的排出孔外，避免铝屑堵塞在交叉孔内，省略繁琐的铝屑清理工作，提高生产效率，增加工艺安全性！



动力系统

缸盖加工方案



PCD槽铣刀
高效率刀具

我们的优势：
成型铣削止推面，工字型刀具设计，只需简单的程序指令即可完成加工动作，HSK高速刀柄的应用适合高速、强力切削，出厂预设动平衡等级G2.5，在高效率切削的同时可以降低机床主轴的磨损！延长机床的使用年限！



PCD球头铰刀
高效率刀具

我们的优势：
粗铣凸轮轴半圆孔，超硬的PCD材质在粗加工不规则余量的毛坯表面时表现出了优异的切削性能，一体式刀具设计，带有中心出水，大大提高了金属去除率，超长的刀具寿命减少了刀具的消耗。稳定的刀具尺寸在刀具失效换刀后几乎不用调整机床参数即可继续加工。高的工艺安全性和生产率！



PCD铰刀
高精度刀具

我们的优势：
粗精加工凸轮轴孔，此方案中PCD材质不仅作为切削刃，也作为导向条的材质，充分利用PCD摩擦系数小的特点，加上特殊的出水孔设计，在深孔加工中不仅可以保证凸轮轴孔的公差、圆度、同轴度还可以获得良好的表面粗糙度！



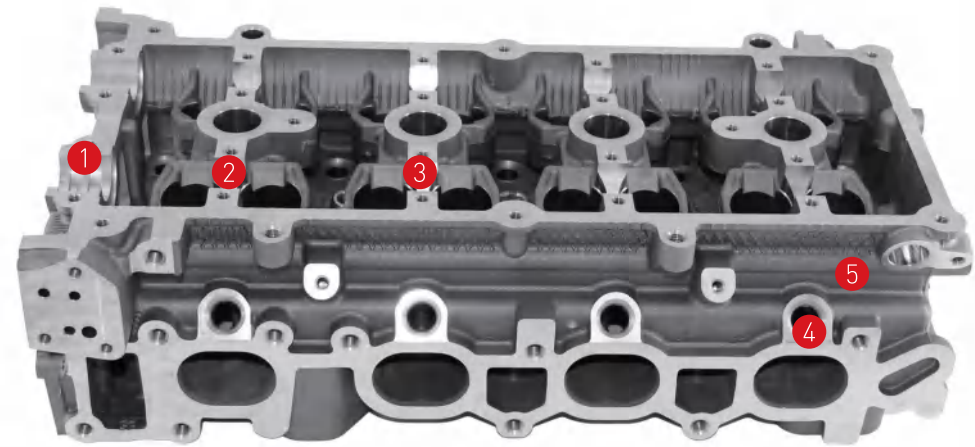
PCD铰刀
可靠的刀具

我们的优势：
精加工喷油嘴孔，法兰式刀柄设计可以弥补机床主轴的跳动，保证良好的加工精度，刀具刃口及出水孔的特殊处理使刀具拥有良好的排屑效果。更高的工艺安全性使生产效率稳步提升！

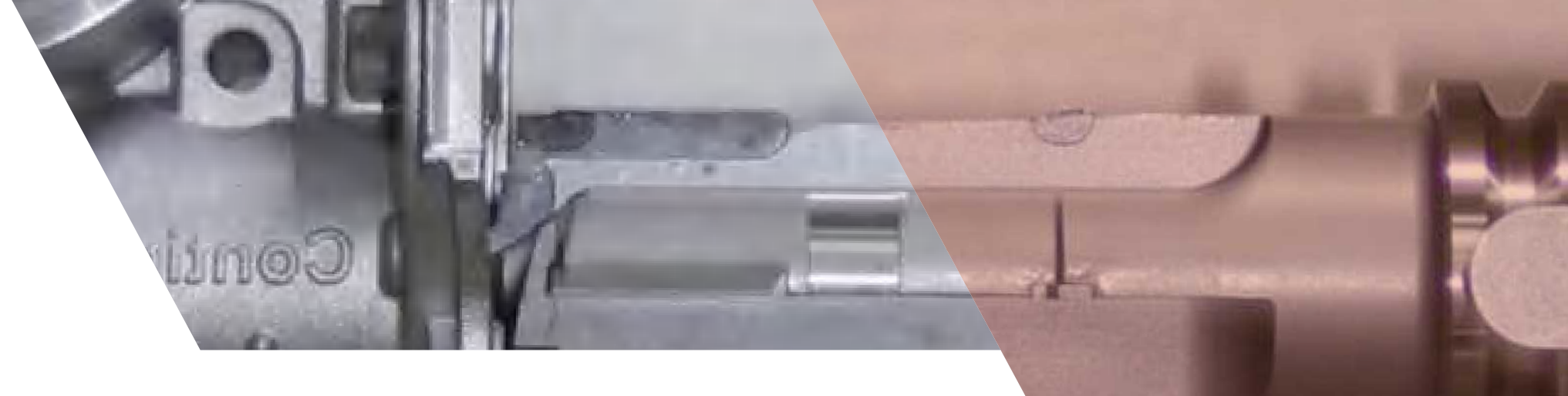


硬质合金深孔钻
可靠的刀具

我们的优势：
深孔加工主油道孔，选择硬度和韧性都非常高的超细晶粒材料，优异的槽型、刃型和几何角度的设计，采用先进的数控设备和科学的制造工艺，加上抛光处理，深孔钻既能切削轻快，又能排屑顺畅，还能散热迅速，实现了高效率、高精度和高寿命。

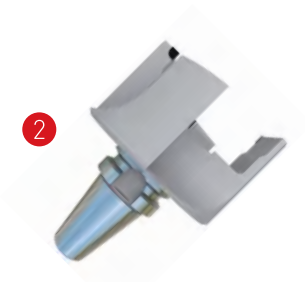


动力系统 节气门加工方案



PCD非标成型槽刀
可靠的成型刀具

我们的优势：
粗精加工外圆周槽。利用刀具的内圈加工工件的外圆周槽，相比普通刀具利用外圈绕铣加工时间节约70%以上！可转位的设计，可以在刀具磨损时快速、安全的进行更换！



PCD非标成型铣刀
可靠的成型刀具

我们的优势：
套铣加工工件外圆，省略数控车床工序，减少工件装夹次数，尺寸稳定，效率更高！刀具预设动平衡等级G2.5，降低加工过程中容易振刀的几率！



PCD非标镗刀
高性价比的非标镗刀

我们的优势：
集粗精加工于一体，精加工采用微调精密镗头，在有预铸孔的毛坯上可直接进行精加工，可满足高精密孔的圆度、圆柱度、及尺寸公差要求。精度可靠，效率更高！



PCD成型铰刀
可靠的成型刀具

我们的优势：
巧妙的刀具设计，有效的避免了因机床主轴、工装夹具刚性不足所引起的振刀现象。加工尺寸高度集成化，一次进刀全部完成，大大提高了工艺的安全性和生产效率！



PCD铰刀
高效率刀具

我们的优势：
主要针对单一的通孔/盲孔进行高效率精加工，硬质合金刀体加PCD切刃的黄金组合，能够以极佳的性能胜任高转速、高进给、高精度加工！

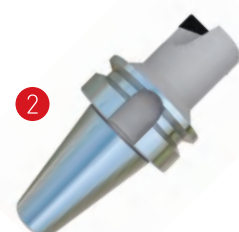


动力系统 活塞加工方案



PCD球铣刀
高耐磨性刀具

我们的优势：
粗精加工活塞顶面球窝，高耐磨性的PCD材质可以满足大余量切削，优良的表面粗糙度，高的刀具寿命！



PCD立铣刀
高效率刀具

我们的优势：
粗精加工活塞顶面平台，一体式刀柄结构，换刀迅速、刚性强，适用于大余量、高转速、高进给切削。



PCD成型铣刀
高可靠性刀具

我们的优势：
集粗精加工活塞销孔、卡簧槽、孔口/孔底倒角为一体，一次换刀完成多道工序，效率更高，PCD切刃磨损后可以提供修磨、换片服务。更低的使用成本，更短的交货期。



PCD槽刀
高精度刀具

我们的优势：
精加工活塞环槽，特殊的硬质合金基体加上高耐磨的PCD材质，有效的克服了加工过程中容易断刀的现象。



