



K490

K490系列产品简介

SERIES

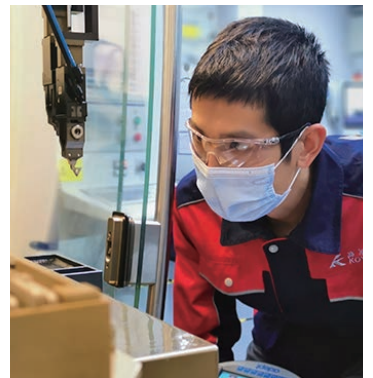
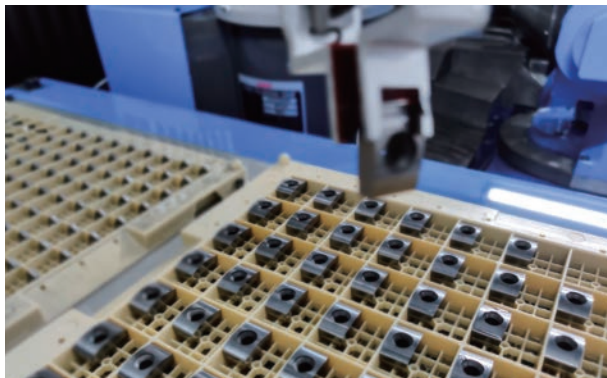
稳固型双面四刃方肩铣刀片



双倍的切削刃
双倍的竞争力



关于我们



高冶切削工具有限公司于2007年正式成立,坐落于粤港澳大湾区的“世界先进制造业中心”东莞,是一家以专业研发、生产、销售切削工具为主的公司。

其产品模具制造、航天航空、医疗、3C消费电子、汽车、精密零部件等领域得到了广泛应用。

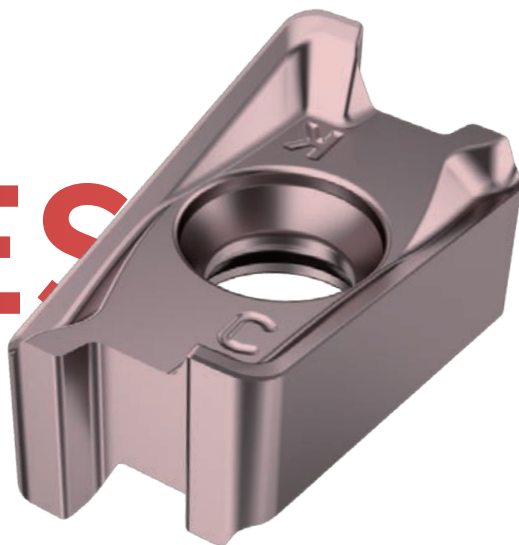
2009年创建了自主品牌“KOYIN CUT”。通过多年与客户及合作伙伴的紧密配合,积累了大量的应用技术和自主创新技术。并在刀具领域获得多项专利,同时高冶切削工具有限公司是东莞市数控刀具行业协会的发起单位及常务副会长单位、深圳市机械行业协会副会长单位、东莞市机械模具产业协会常务理事单位。

KOYIN CUT品牌面向全球用户提供优质的产品及服务。

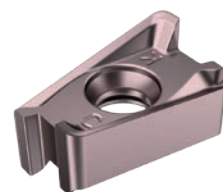


K490 SERIES

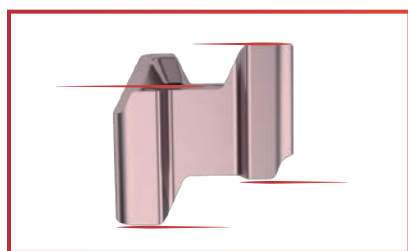
K490 系列 产品特点与优势



K490 (通用材质)
ANMX 120408R-MF KPM915



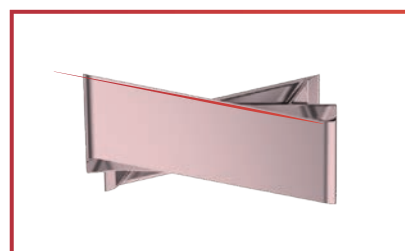
K490 (加硬材质)
ANMX 120408R-MF KPH910



■ 加厚设计



■ 四个有效切削刃



■ 大刃倾角



■ 大前角设计



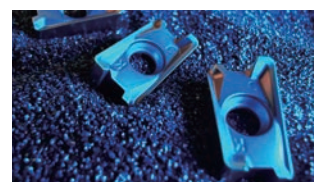
■ 90°切削刃



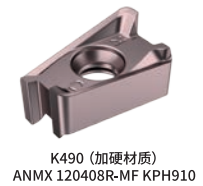
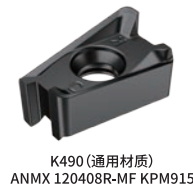
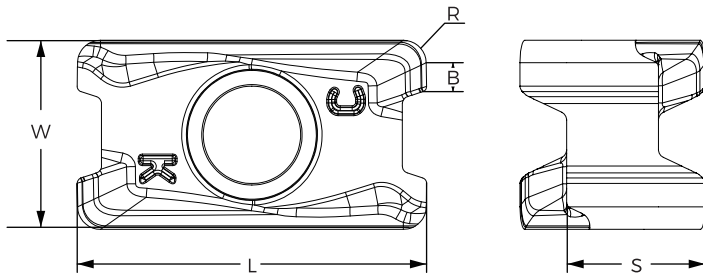
■ 三个贴合面,有效减少螺丝受力

特点与优势 FEATURES AND ADVANTAGES

- 两种涂层针对不同加工材料,应用场景广泛
- 特殊设计稳固型双面方肩铣刀片,4个切削刃更具有经济性
- 大前角设计,更低的切削阻力使得加工更加轻快
- 加厚设计刀片更加强壮,刀片与刀杆稳固安装形成90°直角
- 超细微粒母材加纳米复合多层涂层实现优异的耐磨性



K490刀片



型号	尺寸 (mm)				
	L	W	R	B	S
K490 ANMX 120408R-MF KPM915	12.2	6.6	0.8	0.95	4.8
K490 ANMX 120408R-MF KPH910	12.2	6.6	0.8	0.95	4.8

K490 ANMX120408R-MF KPM915 (通用材质)	P	M				:加工不锈钢、碳钢、预硬钢料的首选
K490 ANMX120408R-MF KPH910 (加硬材质)			K	S	H	:加工铸铁、钛合金、淬硬钢的首选

K490刀杆



SMOOTH AND FAST

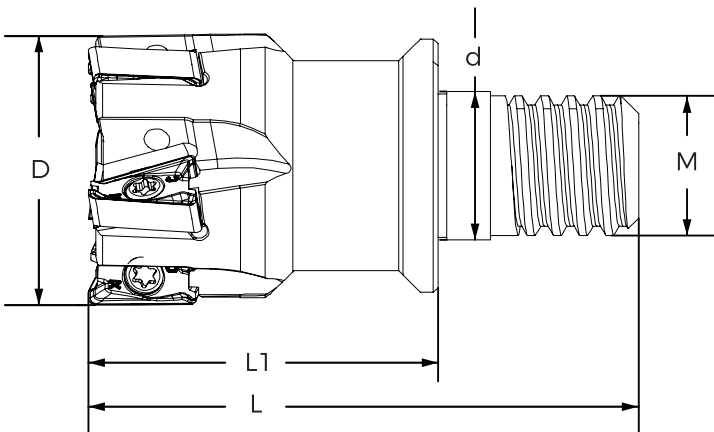
超低
功耗
平稳
快速



型号	尺寸 (mm)						配件	
		D1	D	L	L2	Z	螺丝	扳手
K490-16-C16-160L-2T-A12	●	16	16	160	25	2	KMS3007	KWT - 9
K490-17-C16-160L-2T-A12	●	17			22			
K490-20-C20-160L-3T-A12	●	20	20	160	32	3		
K490-21-C20-160L-3T-A12	●	21			28			
K490-25-C25-160L-4T-A12	●	25	25	160	45	4		
K490-25-C25-200L-4T-A12	●	25			80			
K490-26-C25-160L-4T-A12	●	26	25	160	45	4		
K490-26-C25-200L-4T-A12	●				80			
K490-32-C32-160L-5T-A12	●	32	32	160	50	5		
K490-32-C32-200L-5T-A12	●				80			

注: ●:标准库存 ○:订制品 Z:刃数

螺纹头



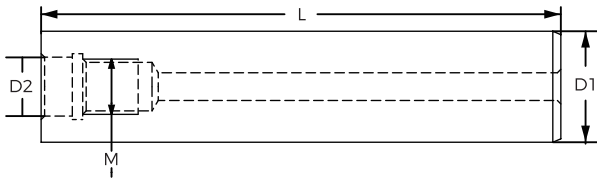
准确
灵活
ACCURATE
AND FLEXIBLE



型号		尺寸 (mm)						配件	
		D	M	d	L	L1	Z	螺丝	扳手
K490-16-M8-2T-A12	●	16	M8	8.5	46	28	2	KMS3007	KWT - 9
K490-17-M8-2T-A12	●	17							
K490-20-M10-3T-A12	●	20	M10	10.5	49	30	3		
K490-21-M10-3T-A12	●	21							
K490-25-M12-4T-A12	●	25	M12	12.5	57	35	4		
K490-26-M12-4T-A12	○	26							
K490-32-M16-5T-A12	●	32	M16	17	63	40	5		
K490-33-M16-5T-A12	○	33							
K490-35-M16-5T-A12	○	35							

注：●：标准库存 ○：订制品 Z：刃数

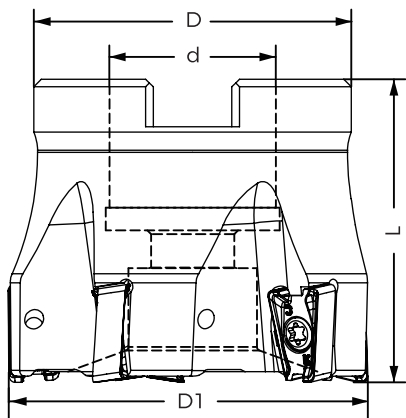
抗震杆



型号		尺寸 (mm)			
		L	D1	M	D2
KHC16-100-M8-A12	●	100	16	M8	8.5
KHC16-150-M8-A12	●	150			
KHC16-200-M8-A12	●	200			
KHC16-250-M8-A12	●	250			
KHC16-300-M8-A12	●	300			
KHC20-100-M10-A12	●	100	20	M10	10.5
KHC20-150-M10-A12	●	150			
KHC20-200-M10-A12	●	200			
KHC20-250-M10-A12	●	250			
KHC20-300-M10-A12	●	300			
KHC25-100-M12-A12	●	100	25	M12	12.5
KHC25-150-M12-A12	●	150			
KHC25-200-M12-A12	●	200			
KHC25-250-M12-A12	●	250			
KHC25-300-M12-A12	●	300			
KHC25-350-M12-A12	●	350	32	M16	17
KHC32-150-M16-A12	●	150			
KHC32-200-M16-A12	●	200			
KHC32-250-M16-A12	●	250			
KHC32-300-M16-A12	●	300			
KHC32-350-M16-A12	●	350	32	M16	17
KHC32-400-M16-A12	●	400			

注：●：标准库存 ○：订制品

K490刀盘



型号		尺寸 (mm)					配件	
		D1	D	d	L	Z	螺丝	扳手
K490-40-16-4T-A12	○					4	KMS3007	KWT - 9
K490-40-16-6T-A12	○	40	37	16	40	6		
K490-40-16-7T-A12	○					7		
K490-50-22-5T-A12	●					5		
K490-50-22-7T-A12	○	50	42	22	40	7		
K490-50-22-9T-A12	○					9		
K490-63-22-6T-A12	●					6		
K490-63-22-9T-A12	○	63	50	22	40	9		
K490-80-27-8T-A12	○					8		
K490-80-27-10T-A12	○	80	60	27	50	10		

注：●：标准库存 ○：订制品 Z：刃数

K490 加工案例分析对比

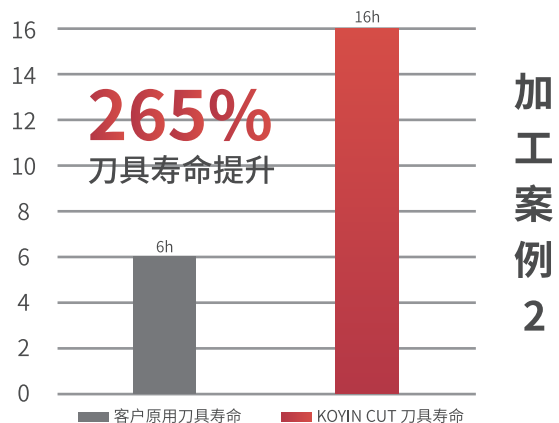
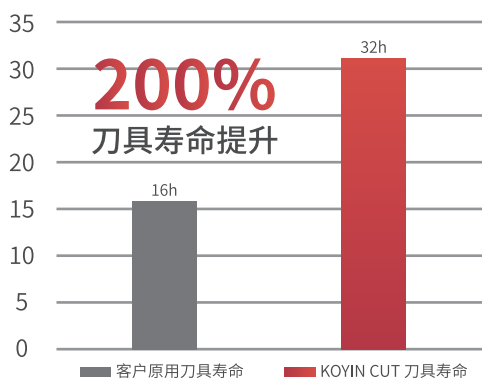
CASE ANALYSIS AND COMPARISON

加工案例 - 1

竞争对手:国产Z品牌		KOYIN CUT
产品	模座模板	
材料及硬度	45#钢/HRC18-22	
刀杆	D21*2F	K490-21-C20-160L-3T
刀片	APMT 1135PDER YGB205	K490 ANMX 120408R-MF KPM915
切削线速度Vc (m/min)	145	164
每齿进给量 Fz(mm/t)	0.6	0.65
切深Ap(mm)	0.3	0.3
刀具寿命 (h)	16h/片	32h/片

加工案例 - 2

竞争对手:国产Z品牌		KOYIN CUT
产品	家电模具	
材料及硬度	P20/HRC35-38	
刀杆	D21*2F	K490-21-C20-160L-3T
刀片	APMT 1135PDER-PM G A4225	K490 ANMX 120408R-MF KPM915
切削线速度Vc (m/min)	118	145
每齿进给量 Fz(mm/t)	0.56	0.56
切深Ap(mm)	0.25	0.3
刀具寿命 (h)	6h/片	16h/片

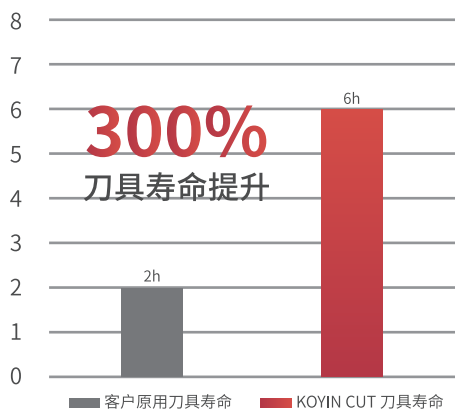


加工案例 - 3

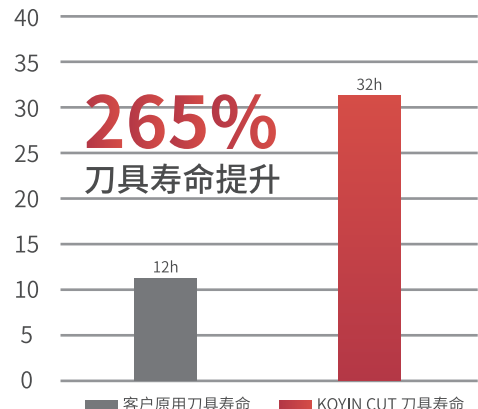
竞争对手:日本K品牌		KOYIN CUT
产品	通讯光学行业精密模具	
材料及硬度	S136硬料/HRC48-52	
刀杆	D17*2F	K490-17-C16-160L-2T
刀片	APMT 1135PDER-KZ-A PG025	K490 ANMX 120408R-MF KPH910
切削线速度Vc (m/min)	106	117
每齿进给量 Fz(mm/t)	0.4	0.5
切深Ap(mm)	0.1	0.15
刀具寿命 (h)	2h/片	6h/片

加工案例 - 4

竞争对手:日本H品牌		KOYIN CUT
产品	汽车冲压模座	
材料及硬度	球墨铸铁GGG70/HRC25-30	
刀杆	D17*2F	K490-17-C16-160L-2T
刀片	APMT 1135PDER-HS JP4020	K490 ANMX 120408R-MF KPH910
切削线速度Vc (m/min)	133	149
每齿进给量 Fz(mm/t)	0.6	0.6
切深Ap(mm)	0.3	0.3
刀具寿命 (h)	12h/片	32h/片



加工案例 3



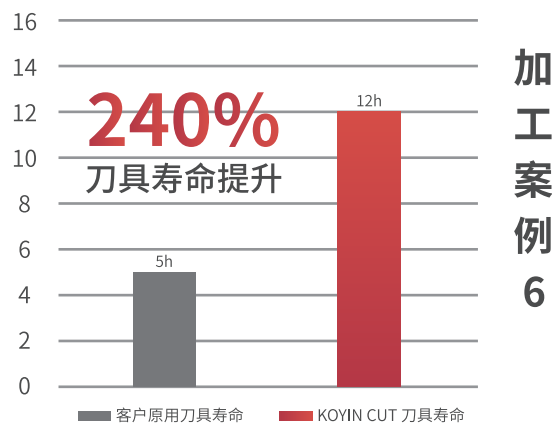
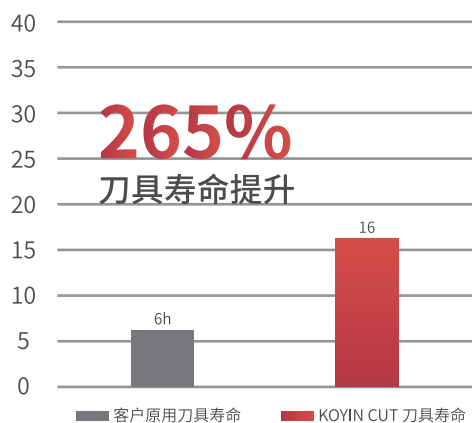
加工案例 4

加工案例 - 5

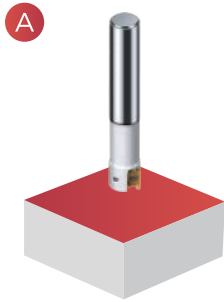
竞争对手:国产Z品牌		KOYIN CUT
产品	汽车零部件	
材料及硬度	不锈钢304	
刀杆	D25*3T	K490-25-C25-160L-4T
刀片	APMT 1135PDER YGB205	K490 ANMX 120408R-MF KPM915
切削线速度Vc (m/min)	157	157
每齿进给量 Fz(mm/t)	0.5	0.6
切深Ap(mm)	0.3	0.3
刀具寿命 (h)	6h/片	16h/片

加工案例 - 6

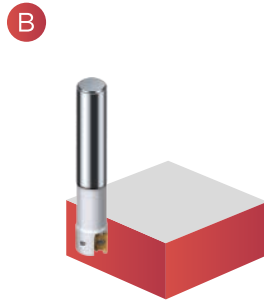
竞争对手:日本S品牌		KOYIN CUT
产品	航空航天产品	
材料及硬度	钛合金	
刀杆	D17*2F	K490-17-C16-160L-2T
刀片	APMT 1135PDER-G04 ACP200	K490 ANMX 120408R-MF KPH910
切削线速度Vc (m/min)	106	117
每齿进给量 Fz(mm/t)	0.4	0.4
切深Ap(mm)	0.2	0.2
刀具寿命 (h)	5h/片	12h/片



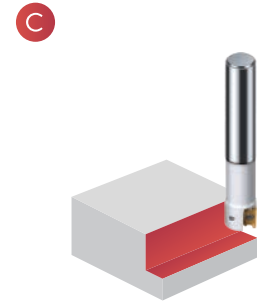
应用场景



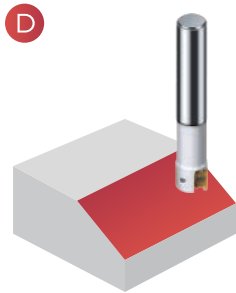
面铣



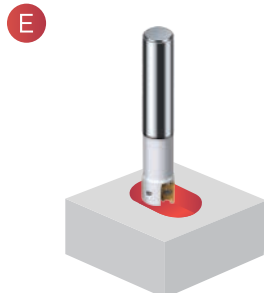
侧铣



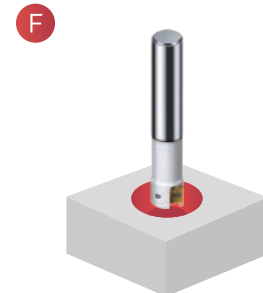
方肩铣



斜坡铣



型腔铣



螺旋插补铣

建议使用参数

材料硬度	可选用刀片材质	线速度Vc(m/min)	每齿进给量Fz (mm/t)	切深Ap (mm)
普通钢/碳素钢/不锈钢/铸铁 <HRC30	KPM915	120-270	0.3-0.9	0.2-11
合金钢/工具钢/预硬钢/钛合金 <HRC40	KPM915	100-180	0.4-0.7	0.2-11
淬火钢<HRC52	KPH910	90-150	0.3-0.6	0.15-11
超硬钢料HRC50-62	KPH910	90-120	0.2-0.4	0.1-11



全国订购热线:0769-8507 6660 / 0769-8564 9500

广东省东莞市长安镇锦厦社区河东三路26号A栋首层

www.koyincut.cn / coyincut@163.com

