



为您提供卓越

**医疗解决方案
的合作伙伴**





S 高温合金

M 不锈钢

C CFRP 材料

医疗行业的发展日新月异，需要能够跟上最具创新的刀具。要制造出影响无数人生命的医疗设备，就必须满足最高的健康和安全要求。

在 Kennametal，我们的刀具解决方案能够满足您的要求，助您改变生活。

对于医用级钛、不锈钢、复合材料和钴铬合金，我们拥有高人一筹的专业知识，并坚定不移地致力于助力改变日常生活的制造方式。您可以依靠 Kennametal 提供您所需的解决方案，来制造变革性的现代医疗器械、设备和植入物。



借助我们的解决方案塑造美好生活。
kennametal.com/medical

医疗 刀具的 核心能力

新项目工程

我们与工程团队和机床制造商合作，提供精益工艺开发、全套刀具包、非标设计和单件成本评估服务。

工艺优化

从刀具选择到应用，再到标准化和战略设计，我们随时准备为您提供帮助，以减少库存，实现价值最大化，最大限度地减少浪费并改进工艺流程。

供应链优化

我们可以通过最佳实践和一流的行业设备和软件解决方案，帮助您在刀具和供应管理方面更上一层楼，降低采购成本、创建透明的采购平台，提高运营效率。

加工策略和编程支持

无论您是在研究全新产品还是重新编程现有部件，我们都有技术知识来帮助您改善工艺并提高生产力。我们的团队利用最新的数字工具和 CAM 套件来模拟和推荐适合您独特需求的加工策略。

以不断强化的合作伙伴关系再创佳绩

制造商之所以选择与我们合作，是因为我们与关键客户、机床制造商、供应商和设备制造商 (OEM) 建立了长达几十年的合作关系，我们通力合作，为这个快速、持续发展的行业提供支持。

全球应用支持

本地机床制造商 (MTB)、OEM 和供应商非常信赖我们的全球应用支持团队，您也可以放心地与我们合作。我们已经准备好为医疗组件设计完整的工艺解决方案，这将改变人们的生活。

骨科植入物



解决方案



HARVI™ III

KCSM15A 涂层是加工钛合金的最佳选择

直径范围：4.0 毫米 – 25.0 毫米 (1/8" – 1-1/2")

提供尖角、倒圆、球头和锥度球头形式



HARVI IV

动态铣削和精加工

带内冷功能和断屑槽，可更高效地排屑

8 刃设计提高了灵活性和工艺稳定性

直径范围：10.0 毫米 - 25.0 毫米 (3/8" – 1")

提供尖角和倒圆形式



KCS10B

High-PIMS 涂层技术

具有卓越的抗切深处破损性能，可以带来更长的刀具寿命

最佳涂层结合力，提高工艺可靠性并实现锋利的切削刃

AlTiN PVD 涂层是专门针对难加工材料应用的，包括：钴铬合金，钛合金以及不锈钢



KCU10B

专有的 KENGold™ PVD 涂层

采用 TiSiN 顶层、AlTiSiN 第二层和 AlTiN 基层，具有更强的抗热变形能力和出色的刃口耐磨性

覆盖了 ISO 车刀片，槽刀片及切断刀片

外伤手术



解决方案



Beyond™ Evolution

单头的切槽，切断和各种车削应用

三 V 型刀片底座，可实现高稳定性和精确的刀片定位

风扇效应可精确地将冷却液输送到切削区域，并改善切屑控制和延长刀具寿命



TopSwiss™

专为低进给量、高切削深度的应用而设计

具有直线型切削刃和弧线型的切削刃，可提高切削刃强度

抛光精加工断屑槽型，可提高抗积屑瘤能力并实现顺畅的切屑流

修光刃断屑槽型，可提高进给率，实现卓越的表面质量



KenDrill™ Micro

带内冷的微型钻头系列，可在不锈钢、钛和钴铬合金材料的医疗部件（例如：骨螺钉、导管部件）上钻孔，最大钻孔深度可达 50XD

在直径范围 1.0mm - 3.0mm，钻孔深度 2xD 到 50xD 的钻头，提供内冷功能

与传统方法相比，生产率最多可提高至 4 倍



HARVI I TE

适用于医用级不锈钢和钛的多用途整体硬质合金立铣刀

骨板粗加工应用的理想解决方案

专有的偏心小平面对后角设计可减少震动，提高排屑能力，可应用于具有挑战性的加工



Kennametal 实验室拥有最新的机床、编程模拟和测试设备。我们的专业团队遍及全球各地，每天都在研究和测试医疗部件的加工方式。

请浏览我们的以下地点：

宾夕法尼亚州拉特罗布
美国

福尔腾市
德国

班加罗尔
印度



创新刀具 给行业 带来变革



一家致力于改进复合钛肱骨柄加工周期的医疗制造商使用 *KCSM15A* 材质 *HARVI III Aero* 系列的标准立铣刀将加工周期缩短了 **40% 以上** 并延长了刀具寿命，加工件数从 **8 件** 增加到 **24 件**。



一家大型医疗植入物生产商正在寻求一种解决方案，以减少钴铬膝关节组件边缘上毛刺的形成。通过使用肯纳的 *HARVI III* 整体硬质合金立铣刀和肯纳团队建议的改进加工策略，客户的刀具寿命提高了 **80%**。此外，由于减少了去除毛刺的后加工工序，该项目每年可为客户节省近 **8 万美元** 的成本，并提高了生产率。



TopSwiss™
刀片

您的数字化集成 加工空间— kennametal.com

打造协作环境下解决方案的一站式便捷平台。

- 关键词搜索
- 浏览产品
- 创建解决方案和项目
- 虚拟工具箱
- 解决方案查找器
- 团队协作
- 下载数字化资产
- 选购



革新
您的工作流程

创建。
协作。
创新。



自 1938 年以来， 我们一直专注于 金属切削领域。



我们的故事是持续创新的故事

我们始于 1938 年，公司创始人、冶金学家 Philip M. McKenna 经过多年研究，创造出了专门用于钢加工的革命性碳钛化钨硬质合金切削刀具。这一研究成果帮助开发出了新的机床加工刀具。这些刀具的切削速度更快、使用寿命更长，并且提高了从汽车到飞机等各个领域的生产率，由此，在美国宾夕法尼亚州拉特罗布成立了 McKenna Metals Company。如今，该公司名为 Kennametal Inc.，已成为金属加工领域的公认领先企业，服务于各大洲和各行各业的客户，领域覆盖交通运输、建设、航空航天、机床加工切削、能源和通用加工。在为客户最具挑战性的加工应用中提供创新解决方案方面，享有盛誉。Kennametal 品牌就是高品质、高性能刀具的代名词，能够承受最恶劣的条件，并轻松完成各种加工。帮助客户实现加工时间更长、速度更快和精度更高。我们不走捷径。我们致力于金属切削。即使最坚硬的材料，肯纳也能轻松应对。



KENNAMETAL

©2024 Kennametal Inc. | 保留所有权利。 | 248998-24

使用变革性刀具
塑造美好生活

kennametal.com/medical