

轮轴加工

轮轴加工

轮轴是车轮组的一部分，车轮通过推压安装到轮轴上。轮轴有很多类型，用于火车、货车、客车、高铁、城市轨道、工业和其他工程车辆。

轮轴由碳钢、合金钢、不锈钢或其他特殊材料制成。根据不同国家的不同行业趋势，轮轴产品在设计和制造过程中需要很大的责任感和灵活性。

这些部件大多数由锻件制造，而我们所关注的重点是，利用我们的刀具最大限度地提高粗加工和精加工的工艺可靠性及加工质量。新轴使用车床加工成标准形状。主要的加工通过车削操作完成，但也需要执行钻削和螺纹加工操作。

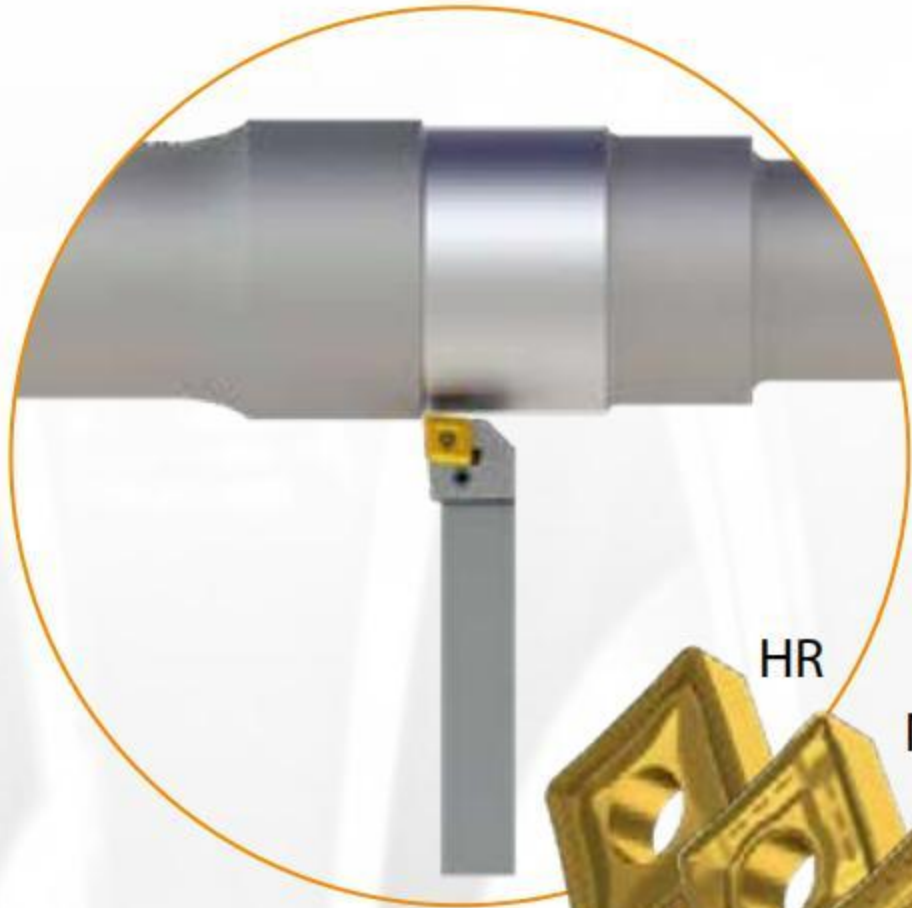
Dormer Pramet提供从粗加工和精加工车刀的标准产品组合。带断屑槽的大尺寸负前角刀片适用于对刀片刚性要求较高的高金属去除率加工。另一方面，带锋利槽型的小尺寸正前角刀片，则适用于加工对表面进行精加工。

除了整硬钻头、可转位钻头、天龙钻及丝锥等标准产品组合外，我们还提供专业定制的刀具型号。

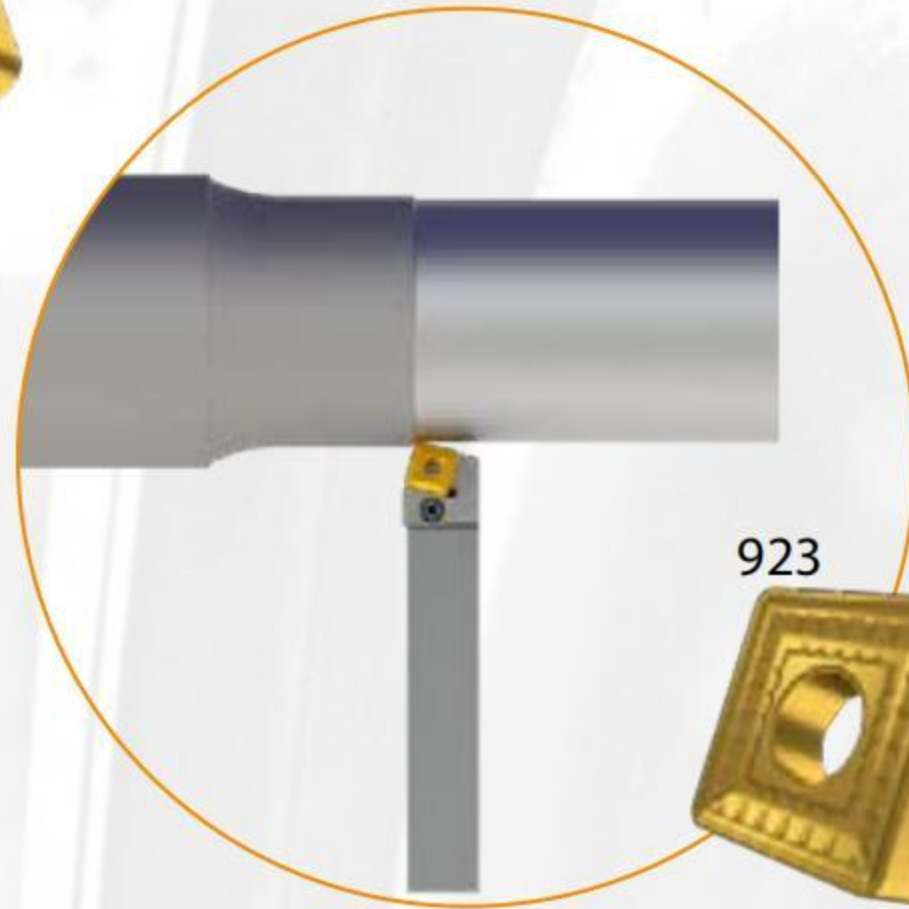


外圆车削，半粗加工至超重载粗加工操作

车轮座的车削
PCLN (RL) 4040 S 25和
PCBN (RL) 4040 S 25刀柄，搭配多种槽形的刚性单面CNMM 250924刀片，用于半粗加工至超重载粗加工以及连续切削至断续切削操作。全部适用于P、M、K和S材质的材料组。



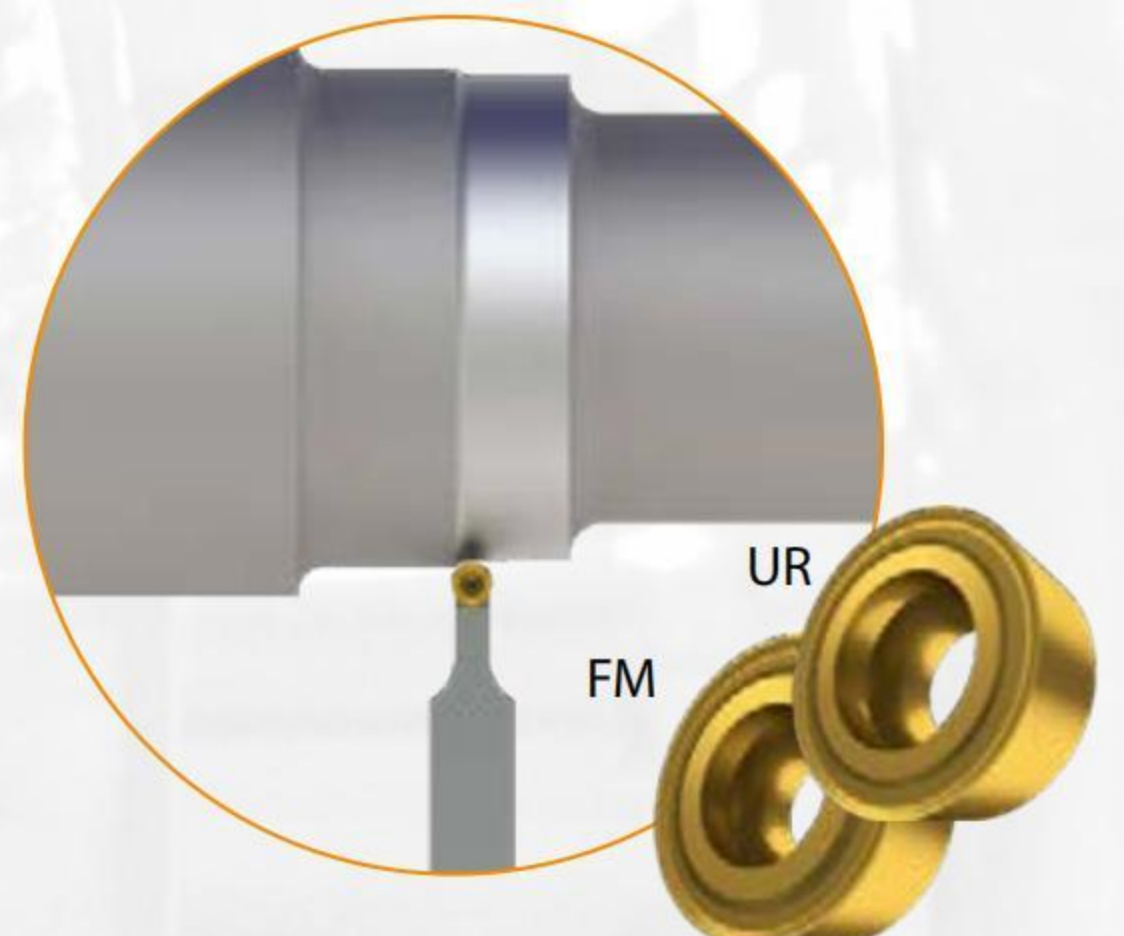
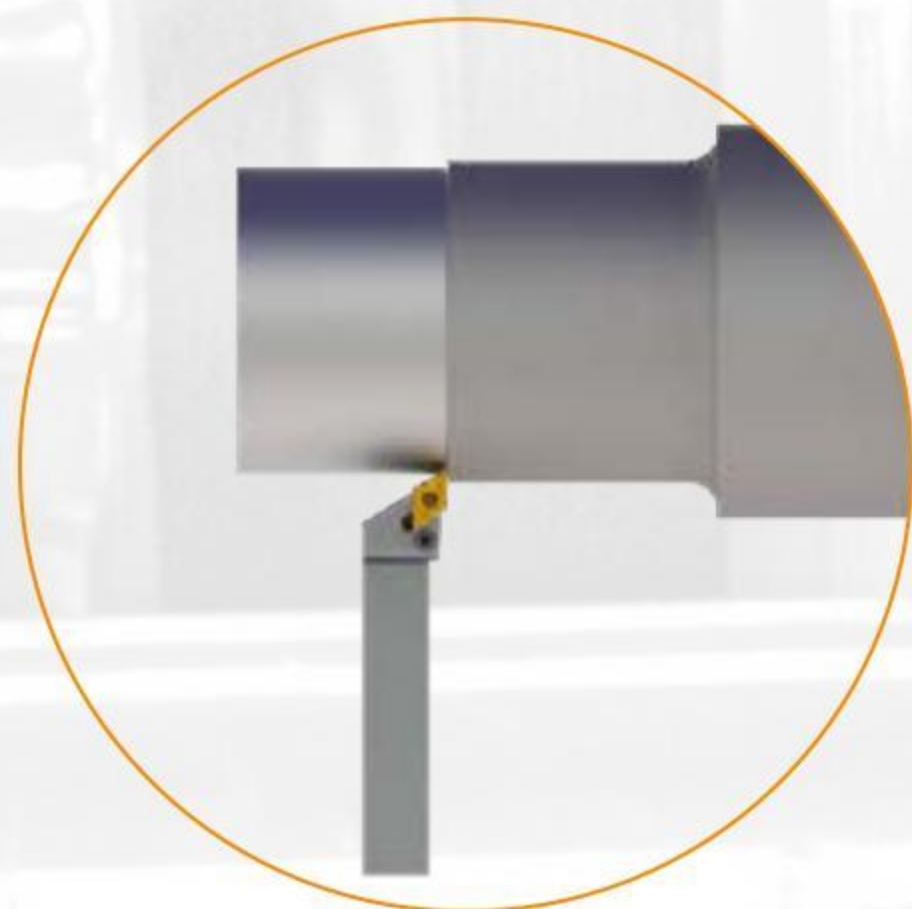
中心部件的车削
PSBN (RL) 4040 S 25刀柄，搭配多种槽形的刚性单面SNMM 250924刀片，用于半粗加工至超重载粗加工以及连续车削至重载断续切削操作。全部适用于P、M、K和S材质的材料组。



	923	HR	NR2	OR
f	0.45-1.5	0.5-1.4	0.2-1.6	0.25-1.7
a_p	3.0-16.0	5.0-14.0	1.0-16.0	2.0-16.0

外圆车削，精加工操作

车轮座和车轴中心部件的精加工
PDJN (RL) 2525 M 15刀柄，搭配多种槽形的刚性负前角双面DNMG 150612刀片，用于半粗加工至精加工，连续切削操作。
SRDCN 2525 M 12刀柄配合，搭配多种槽形的正前角单面RCMT 12 1204MO刀片，用于粗加工至超精加工，以及连续切削至断续切削操作。



	FM	M	MR	UR
f	0.1-1.0	0.17-0.80	0.2-0.75	0.15-1.0
a_p	0.3-5.0	0.8-5.0	0.5-5.0	0.5-5.0



天龙钻：高性能可更换钻头
可互换整硬合金钻头，用于对钢、不锈钢和铸铁进行高性能加工。无需将钻头从机器中弹出即可更改故障安全头位置。内冷设计，HSS钻体，1.5xD长度适用于从改善浅孔和钢板钻削加工，还有到12xD的深孔应用。可用于 $\phi 12.0 - \phi 42.0\text{mm}$ 。



R457：FORCE X整硬合金钻头，内冷设计
高性能钻头，能够以高线速度、高进给量加工高质量的高精确度孔（H9孔公差）。自定心140°。TiAlN涂层增加了表面硬度，并且延长了高转速加工时的刀具寿命。可用于 $\phi 3.0 - \phi 20.0\text{mm}$ 加工。



G138：高速钢锥形柄铤孔钻，90°角，镜面抛光处理
90°铤孔钻设计用于标准紧固件孔的倒角加工，以及为孔口去除毛刺。锥形柄设计适合机床应用，可直接固定在锥孔主轴中。适合对多种材料进行倒角加工。可用于 $\phi 25.0 - \phi 80.0\text{mm}$ 加工。



E258：HSS-E-PM 15°螺旋角机用丝锥，公制，DIN376标准
小螺旋角丝锥，用于加工最大1.5xD深度的盲孔。15°螺旋角使得加工硬度和强度更高的钢材时，螺纹加工更加稳定。刀柄长度减少，增加了丝锥的有效加工范围。（M4 – M36）。

SHN09C，ECON HN，45°面铣刀，双负前角设计，带内冷通道，用于车轴面铣削
采用双面HN..09刀片和最大切深5mm的高效率45°面铣刀。适用于粗加工、精加工和倒角。经济型刀片，具有双面12个切削刃。仅采用芯轴安装，加工范围： $\phi 50 - \phi 315\text{mm}$ 。

