



底板加工

底板

底板也称为基板或钢轨垫板，用于将钢轨固定在轨枕上。这些底板增加了承载面积，并使钢轨以正确的轨距固定。

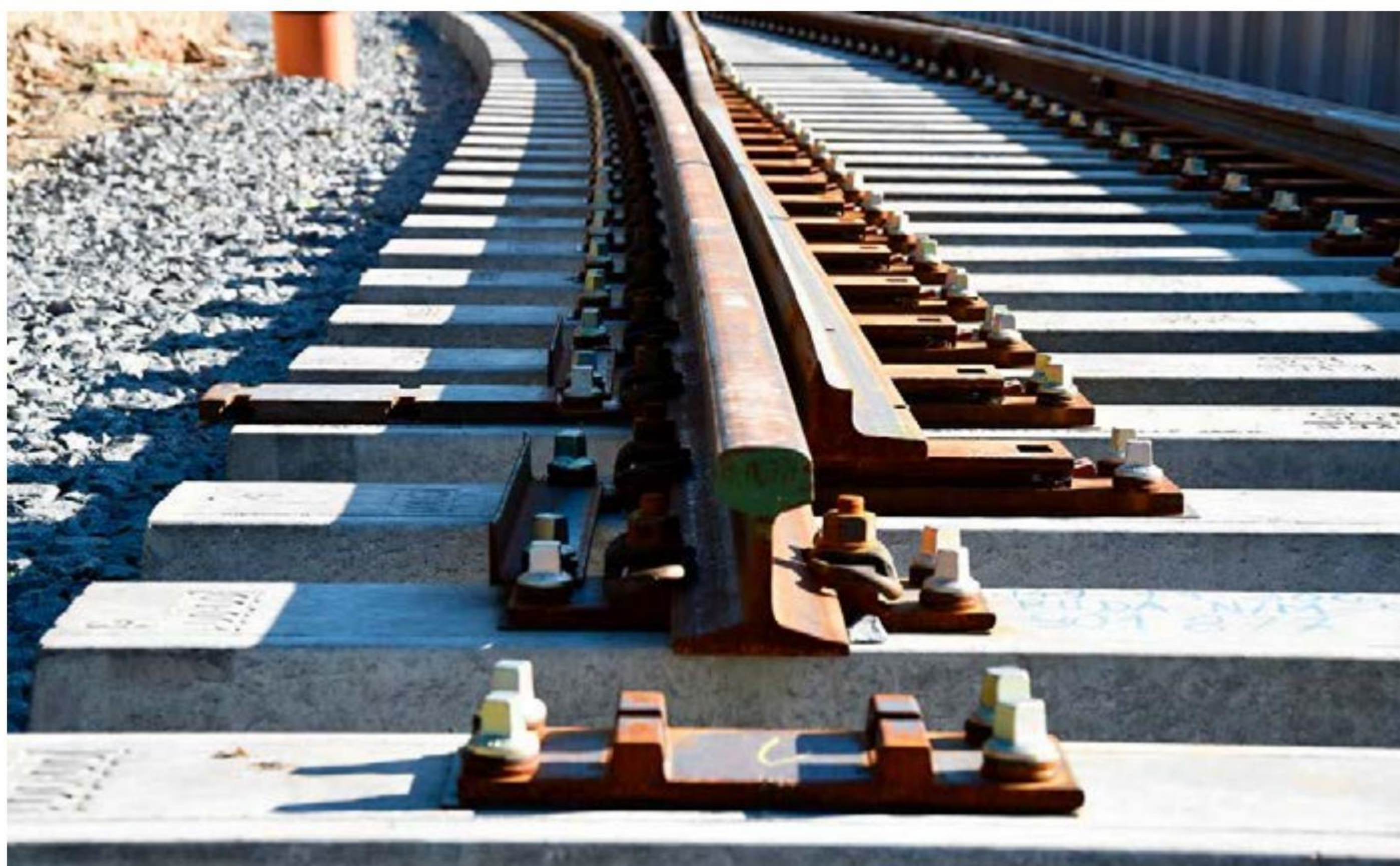
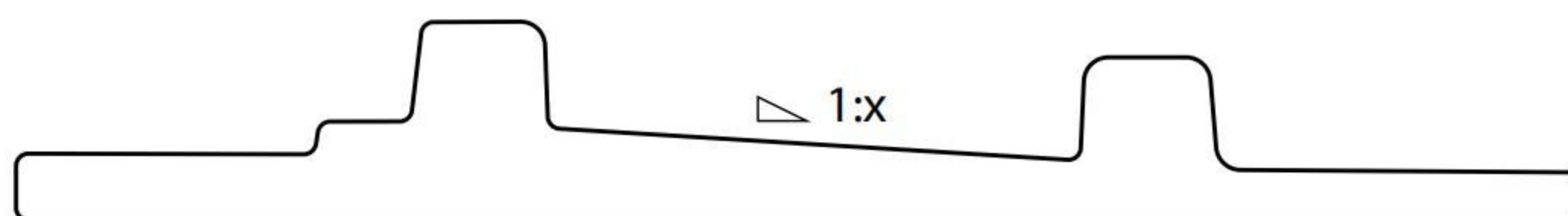
底板使用螺栓或道钉紧固在轨枕上。根据不同的设计，钢轨由一组卡夹或夹箍固定在底板上。为了避免振动并降低噪音，钢轨与底板之间以及底板与轨枕之间都使用了橡胶垫。钢轨下的底板部分可以是平的，但通常都有锥度1:X (1:20、1:40、...)，以便令轨道上的两条钢轨朝向轨道中心倾斜。

底板由带预轧肋的长轧条制成。轧条的切削则通过剪切或锯切制造。孔通过冲孔或钻削制造，T形头螺栓的槽通过铣削加工而成。

底板采用S275JR钢制成，碳含量为0.21%，拉伸强度为410至560 Mpa。

Dormer Pramet提供种类繁多的标准刀具，用于面铣、槽加工和钻削操作，还提供用于加工T形头螺栓燕尾槽的定制刀具。

在底板加工中，铣削区域首选刀具材质为M8326、M8340，钻削应用首选刀具材质为D8330、D8345。



SPN13, PENTA HD面铣刀, 双负前角, 用于重载面铣

高生产率的57°面铣刀, 使用双面PN.. 13和XN.. 13类型刀片, 最大切深10mm。适用于面铣。仅采用芯轴安装, 直径范围为 $\varnothing 100$ 至 $\varnothing 315$ mm。刀片座使用垫片保护。刀片更换便捷。



SPN 13



SHN

SHN06C和SHN09C, ECON HN, 45°面铣刀, 采用双负前角设计和内冷方式

高生产率45°面铣刀使用双面

HN.. 06类型刀片, 3mm最大切深。粗加工、精加工和倒角。经济型刀片, 带有12个切削刃。提供不等齿距。

SHN06C: 可采用侧固刀柄、模块化和芯轴安装方式, 直径范围为 $\varnothing 25$ 至 $\varnothing 125$ mm。

SHN09C: 仅采用芯轴安装方式, 直径范围为 $\varnothing 50$ 至 $\varnothing 315$ mm。

SRD12和SRD16, 轮廓或仿形铣刀, 使用圆刀片尺寸12和16, 贯通冷却

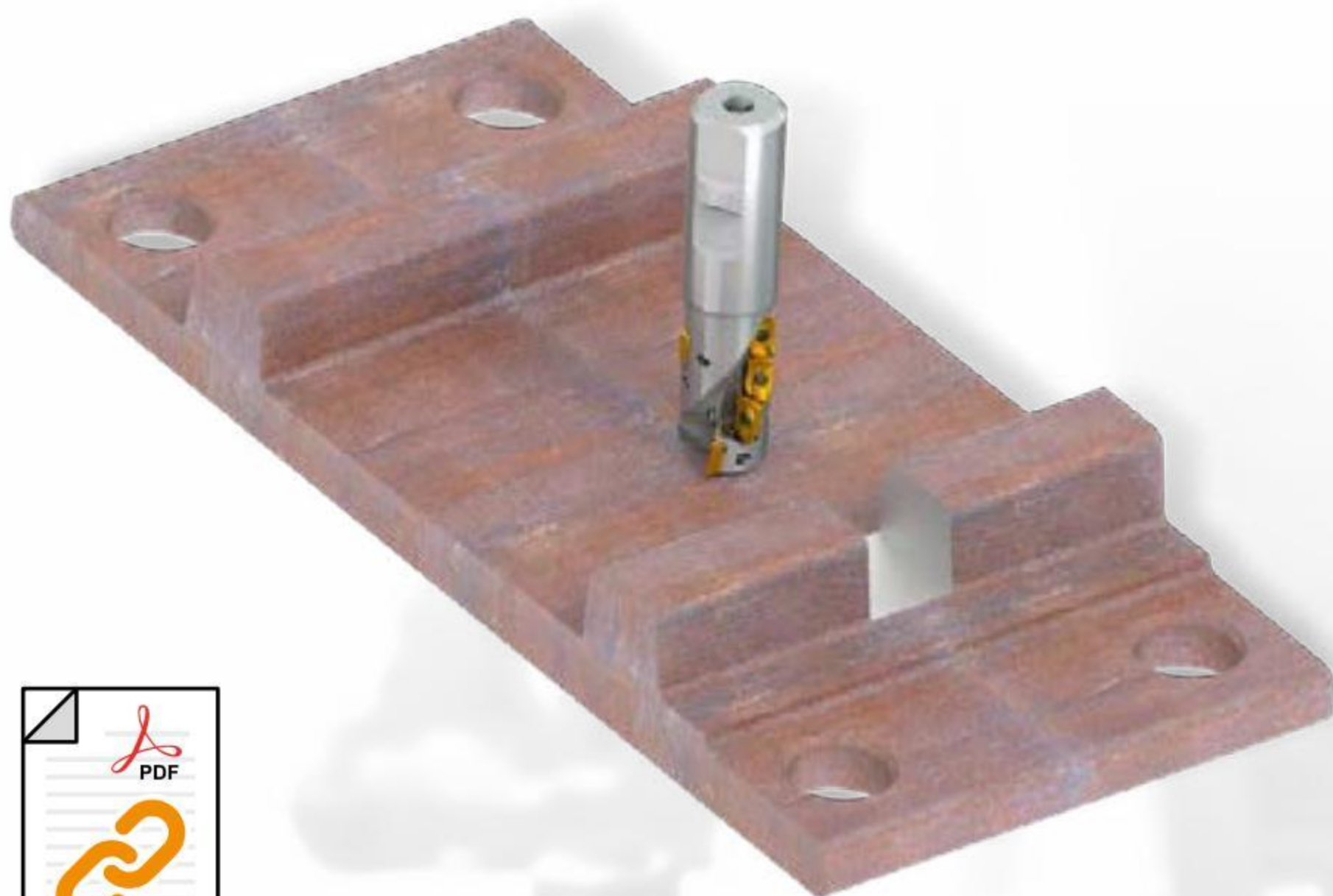
用于轮廓和仿形铣的铣刀, 配正前角RD.. 12和16刀片, 3mm和4mm最大切深。适合面铣、螺旋插补、坡走铣、连续插铣、仿形和仿形铣削。

SRD12提供模块化安装和芯轴安装, 直径范围为 $\varnothing 24$ 至 $\varnothing 80$ mm。

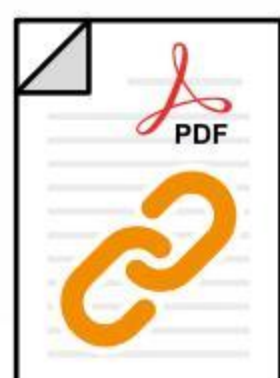
SRD16提供模块化安装和芯轴安装, 直径范围为 $\varnothing 32$ 至 $\varnothing 100$ mm。



SRD12, 16



J(T)-SAD11E



J (T) -SAD11E , FORCE AD长切刃立铣刀 , 使用ADMX刀片 , 用于中等铣削
90°长切刃立铣刀 , 用于正前角ADMX 11刀片 , 37至56mm最大切深 , 贯通冷却。适合方肩铣、槽铣、面铣或插铣。仅可采用侧固刀柄、莫氏和芯轴安装 , 直径范围为 $\phi 25$ 至 $\phi 50$ mm。

S90CN (XN) , 三面刃铣刀 , 铣刀宽度可调节
90°三面刃铣刀 , 采用SNHX 12刀片 , 16至50mm最大切深 , 以及14至30.5mm的可调节铣刀宽度。适合方肩铣、槽铣、和面铣。可采用芯轴或短型芯轴安装 , 直径范围为 $\phi 125$ 至 $\phi 315$ mm。

S90SN , 三面刃铣刀
90°三面刃铣刀 , 采用SNHX 12刀片 , 16至50mm最大切槽深度 , 以及4至14mm的槽宽。适合方肩铣、槽铣、面铣和面铣。可采用芯轴或短型芯轴安装 , 直径范围为 $\phi 63$ 至 $\phi 200$ mm。



S90CN(XN)



S90SN



S710, 2-刃整硬合金立铣刀

中等长度的2槽设计, 40°螺旋角, 刚性高, 适合铣削标准槽。AlCrN涂层延长了使用寿命并提升了性能。用于插铣、坡走铣和仿形铣削。提供 $\phi 1$ 至 $\phi 20$ mm的直径, 以及3mm至38mm最大切深。

S812HA, 2-刃整硬合金立式槽铣刀, DIN 6536HA刀柄

中等长度的2-刃设计提供了高刚性, 用于铣削P9公差的标准槽。Alcrona涂层延长了使用寿命并提升了性能。用于插铣、坡走铣和仿形铣削。提供 $\phi 2$ 至 $\phi 20$ mm的直径, 以及6mm至32mm最大切深。

S822, 2-刃整硬合金立式槽铣刀

加长的2-刃设计提供了高刚性, 用于铣削P9公差的标准槽。Alcrona涂层延长了使用寿命并提升了性能。用于插铣、坡走铣和仿形铣削。提供 $\phi 2$ 至 $\phi 20$ mm的直径, 以及8mm至38mm最大切深。

S922, 2-刃整硬合金槽铣刀, DIN 6535HB刀柄

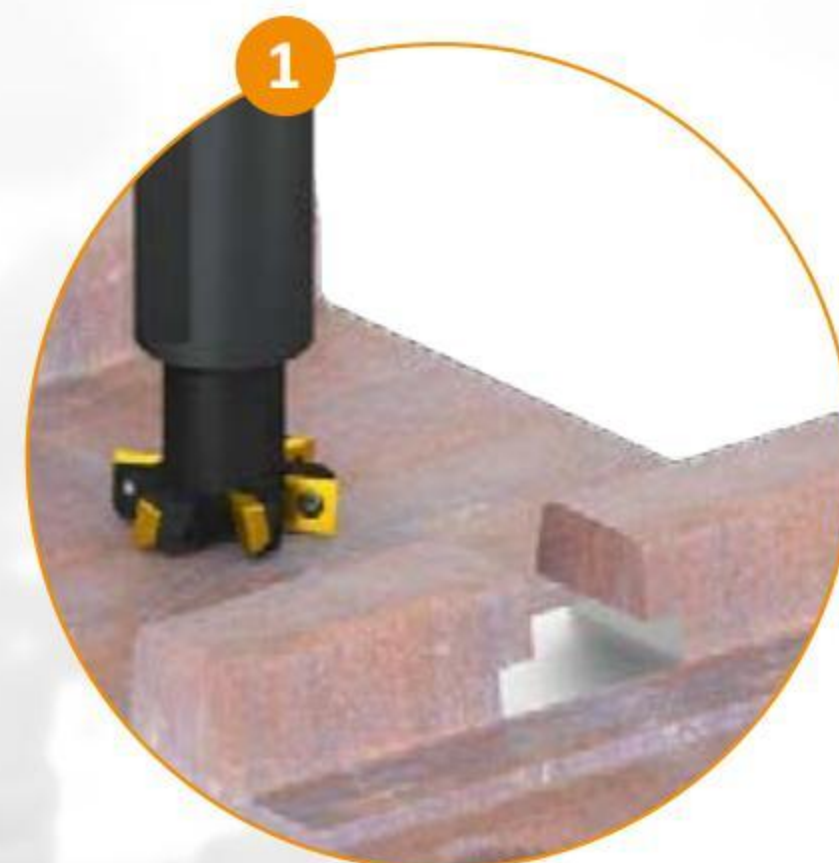
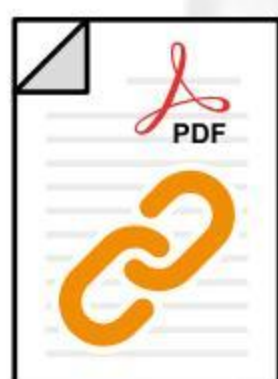
中等长度的2-刃设计提供了高刚性, 用于铣削H10公差的标准槽。TiAlN涂层提高了耐热性能, 延长了刀具使用寿命。用于插铣、坡走铣和槽铣。经济的铣刀系列, 采用侧固刀柄。提供 $\phi 2$ 至 $\phi 20$ mm的直径, 以及6mm至38mm最大切深。

C135, 2-刃HSS-E长距离槽钻/铣刀, DIN 1835B刀柄

长悬伸的2-刃设计提供了高刚性, 用于铣削P9公差的标准槽。强度进一步提升, 并且降低了在难加工区域的振动。可用于插铣、坡走铣和仿形铣削。提供 $\phi 2$ 至 $\phi 20$ mm的直径, 以及7mm至38mm最大切深。

C825, HSS-E三面刃刀具/铣刀, 侧固刀柄
通用三面刃刀具, 用于切槽和槽铣。侧固刀柄确保刀具固定精确而稳定, 同时侧面和面铣刀令刀具适合在垂直壁上开槽。表面经过镜面抛光处理。提供 $\phi 40$ 至 $\phi 63$ mm的直径, 以及3mm至16mm最大切深。

1 – 定制T形槽铣刀, 带正前角刀片
侧固刀柄 $\phi 42$ mm铣刀, 用于加工T形槽, APMX为10mm。标准正前角SOMT 09T3刀片确保切削过程平顺。



2 – 燕尾槽粗加工铣刀
侧固刀柄 $\phi 45$ mm铣刀, 用于燕尾型凹槽的粗加工。使用标准正前角SOMT 09T3和定制立装LDEX 12刀片。

3 – 燕尾槽精加工左手铣刀
侧固刀柄 $\phi 57$ mm铣刀, 可以加工完整槽形以及槽侧面的 90° 侧壁。

4 – 燕尾槽精加工左手铣刀
侧固刀柄 $\phi 57$ mm铣刀, 可以加工完整槽形、槽侧面的 90° 侧壁以及顶部边缘的倒角。

5 – 定制阶梯钻
各种直径的阶梯钻, 用于在底板上钻安装孔。钻头可通过圆弧插补加工顶部及底部的倒角。

