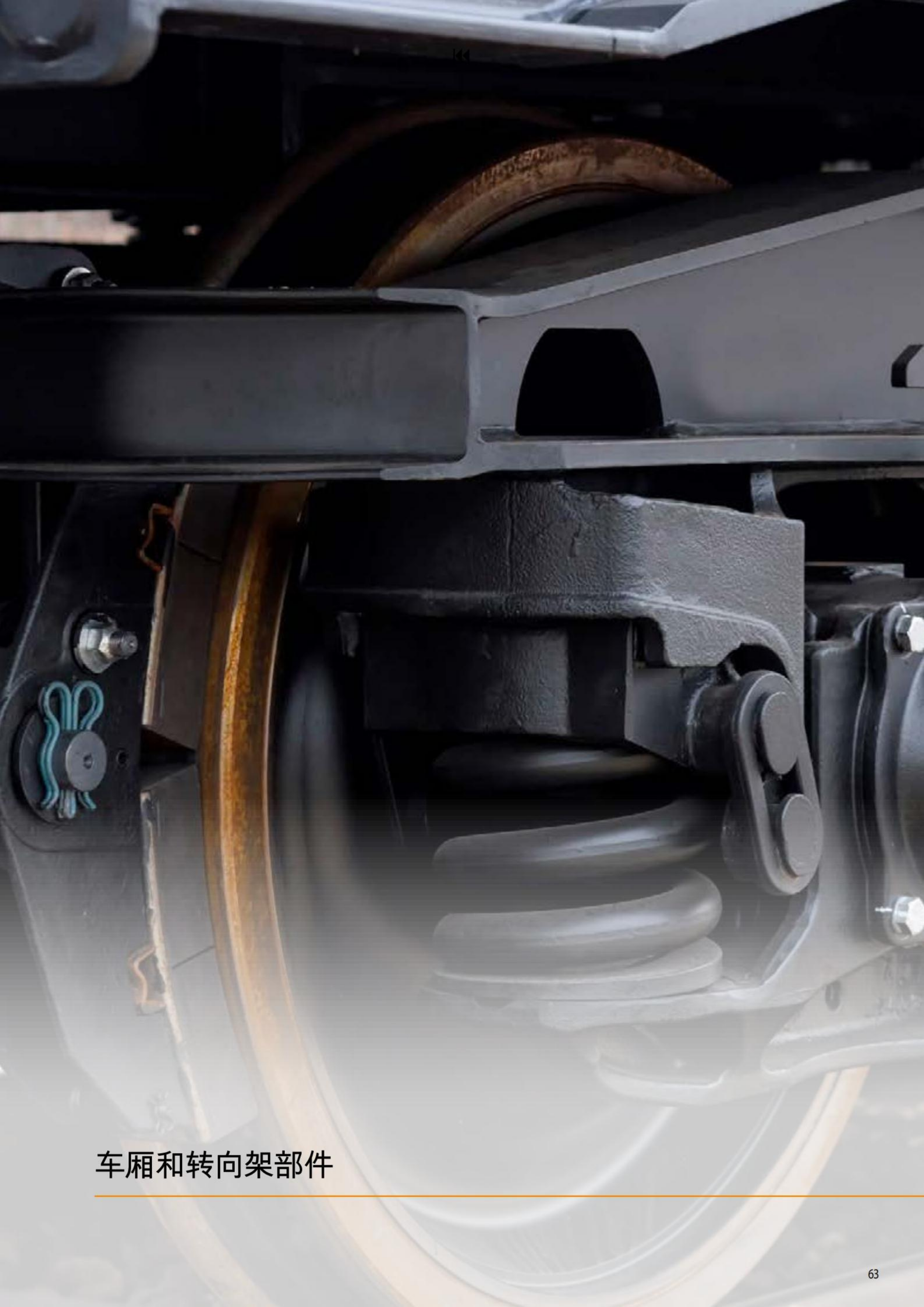




车厢和转向架部件

车厢部件

圆柄刀具用于各种车厢部件 (例如车厢架和转向架) 的钻削、攻丝和去毛刺。我们的刀具有各种槽型和材质可供选择, 适用于不同类型的工件材料和应用。

天龙钻

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。可以在不从机床上弹出钻头的情况下改变故障保护头的位置。内冷设计, 可选择高速钢钻体, 刚性的 1.5xD 适用于从改善浅孔和钢板钻削加工, 到 12xD 的深孔应用。



FORCE 系列钻头 – X、M、N

FORCE X 硬质合金钻头针对高性能加工应用而开发, 适用于加工范围广泛的工件材料, 例如强度高达 1500 MPa 的碳钢和合金钢, 以及铸铁。FORCE X 钻头在不锈钢和铝材加工方面也表现良好, 因此成为了分包加工公司的首选。

FORCE M 硬质合金钻头在设计时主要考虑不锈钢耐热高温合金钻削的最高性能和工艺可靠性。FORCE M 钻头适合大量钻削的加工作业, 精度高且稳定。

FORCE N 整硬合金钻, 推荐用于锻造和铸造铝合金的高线速度钻削加工。头。排屑槽和切削槽型经过特别设计, 可将切屑分断为易于处理的小碎屑, 以增强排屑效果。FORCE N 钻头具有卓越的性能和刀具寿命, 适合中高产量的制造公司。

鲨鱼线丝锥

名为 Shark Line 的产品属于 Dormer 基于应用的 DIN 丝锥系列, 以其高性能而闻名业界, 由于产品上带有表示特定材料使用建议的彩色环, 非常易于识别。(更多信息请参见 Dormer Pramet 螺纹加工产品目录)



硬质合金旋转锉

我们的硬质合金旋转锉系列提供高品质的全面解决方案, 设计和形状多样化, 能够满足所有主要工业领域的大多数应用需求。



标准方肩铣刀, 面铣刀、高进给铣刀和钻削刀具用于加工侧架、枕梁、轴承座和其它转向架部件。

J (T) -SAD16E, 螺旋式AD, 长切刃立铣刀, 用于AD.. 适合中等铣削应用的刀片
90°长切刃立铣刀, 使用正前角AD.. 16刀片 (40至108mm最大切深), 贯通冷却方式。适用于方肩铣、槽铣、面铣或插铣。提供芯轴、ISO、BT和2080锥形装配方式, 直径范围为 $\phi 50$ 至 $\phi 100$ mm。可提供不同齿数设置。



FORCE AD16

FORCE AD16方肩铣铣刀, 带内冷通道
90°立铣刀和套式铣刀, 使用正前角AD.. 16类型刀片, 13mm最大切深。适用于面铣、方肩铣、槽铣、螺旋铣、摆线铣、坡走铣和插铣。可提供圆柄立铣刀杆、侧固刀柄、莫氏锥柄、模块型和芯轴型 (有不等齿距), 直径范围为 $\phi 25$ 至 $\phi 175$ mm。



HELICAL AD



FEED ZD, 高进给铣刀, 贯通冷却
高生产率高进给铣刀, 使用双面ZD.. 07; ZD.. 09或ZD.. 12刀片, 8个切削刃, 1.0至1.6mm最大切深。应用范围非常广泛。可提供圆柄立铣刀杆、模块化安装和芯轴安装, 直径范围为 $\phi 16$ 至 $\phi 80$ mm。



FEED ZD



ECON HN

带内冷通道的可转位刀片钻头
高性能可转位刀片钻头, 用于钻盲孔和通孔、横向钻削、偏心钻削、螺旋钻削和多层材料钻削、插铣、凹面和斜面钻削、断续切削钻削、倒角钻削甚至镗孔型钻削。可提供以下选择: 2xD, $\phi 15$ 至 $\phi 40$ mm; 3xD, 15至 $\phi 58$ mm; 4xD, $\phi 17$ 至 $\phi 58$ mm; 5xD, $\phi 19$ 至 $\phi 31$ 。

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或HN.. 09类型刀片, 3mm和5mm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 $\phi 25$ 至 $\phi 125$ mm。
SHN09C: 仅采用芯轴安装方式, 直径范围为 $\phi 50$ 至 $\phi 315$ mm。

为车箱挂钩加工提供的全面技术产品系列证明了我们在车厢生产细分市场中的卓越能力。

1 – 定制针式铣刀

Ø100mm直径铣刀，用于最大切深 高达150mm的壁面。坚固的刀体设计以及带4个有效齿的立装刀片确保了高生产率。

2 – 窄槽定制针式铣刀

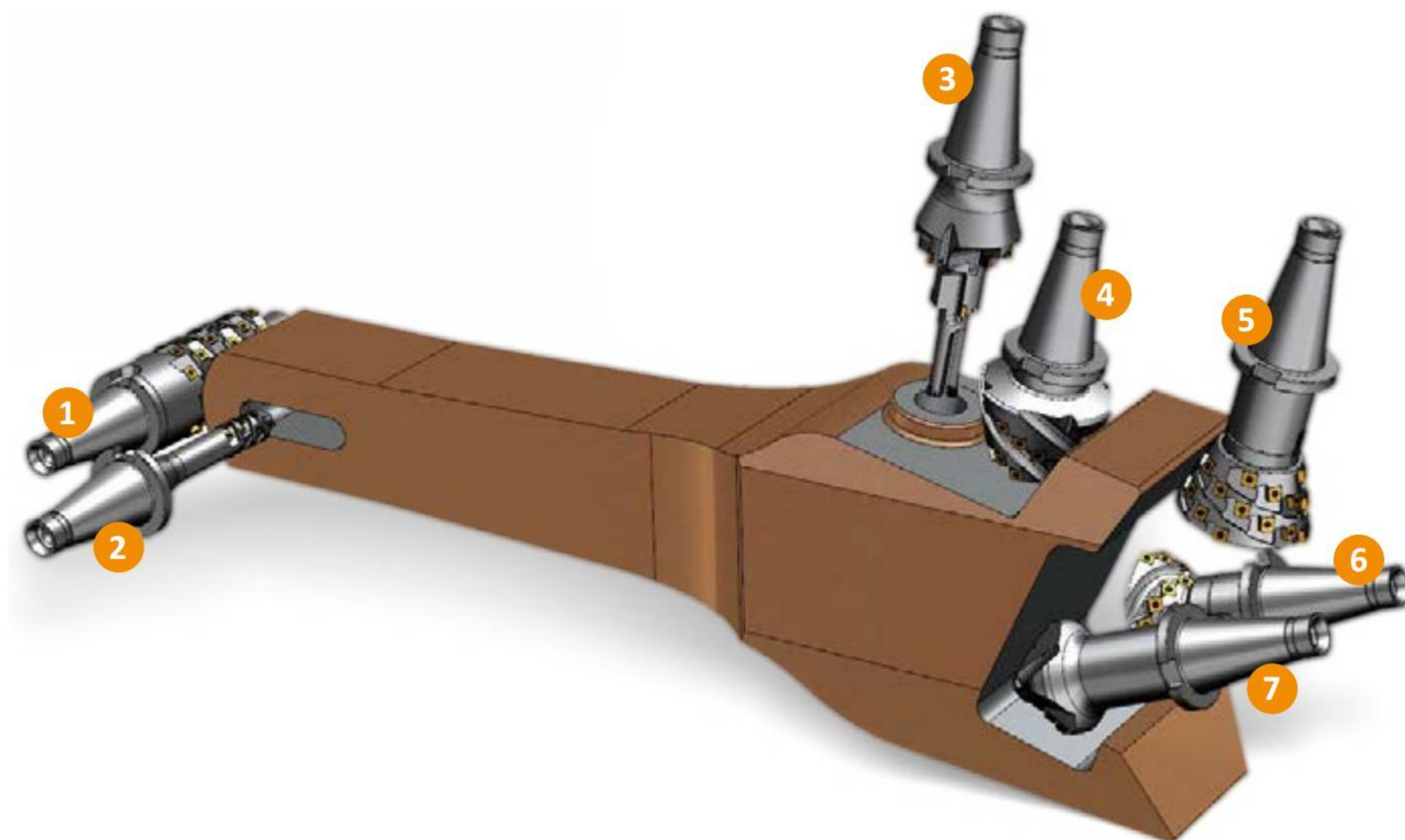
Ø36mm直径铣刀，70mm最大切深，用于铣削90°窄槽壁。由于刀具悬伸长，必须使用带断屑槽的立装刀片。

3 – 定制阶梯钻

钻Ø32mm和Ø50mm孔，包括对最大直径为Ø100mm的顶面进行精加工。坚固的高刚性整体式刀体设计配合标准钻削刀片。最大孔深145mm。

4 – 定制锥形单体铣刀 – 70°

Ø77mm直径铣刀，70mm最大切深，用于加工锥度为70°的壁面和底部表面。



5 – 定制倒锥形铣刀 – 108°

用于加工108°的倒锥形表面。最大直径为Ø130mm，65mm最大切深。铣刀配有带8个切削刃的刚性立装刀片。平滑的螺旋角确保切削过程柔和。

6 – 定制倒锥形铣刀 – 131°

用于加工131°的倒锥形表面。最大直径为Ø138mm，40mm最大切深。铣刀配有带8个切削刃的刚性立装刀片。平滑的螺旋角确保切削过程柔和。

7 – 定制锥形单体铣刀 – 47°

最小直径为Ø15mm的定制锥形铣刀，46mm最大切深。标准刀片、尖刃刀片、径向刀片和大槽形确保切削过程平顺，并且易于排屑。

