

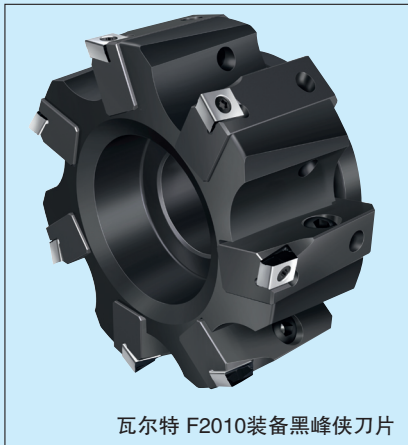
# 可转位刀片承担起切削大任

## Indexable Insert for Important Cutting Mission

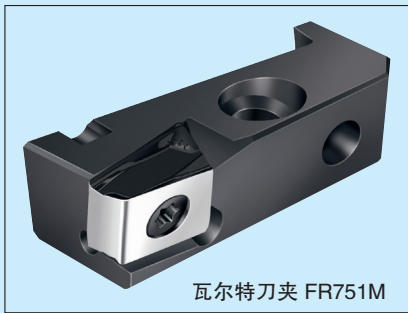
瓦尔特

强力、精确、可靠是 Walter BLAXX (黑锋侠) 铣刀刀片系列的成功要领。凭借面铣刀 F2010 的刀夹, 瓦尔特将高性能切向可转位刀片也应用在可调面铣刀上。

新刀夹 FR751M 和 FR752M 体



瓦尔特 F2010 装备黑峰侠刀片



瓦尔特刀夹 FR751M

现了瓦尔特成熟技术与切削加工最新发展的结合。进入市场一年半以来, Walter BLAXX (黑锋侠) 铣刀刀片系列与方肩铣刀、玉米铣刀和锯片铣刀相配合, 充分证明了自己的实力。

而轴向可调整的面铣刀 F2010 现在成为瓦尔特的又一款经典产品。其最大的优势在于: 刀夹式结构可确保刀具总是采用最新的切削技术; 刀体不变, 刀夹和刀片底座能够轻而易举地更换。

切向可转位刀片(LNHU)和 Tiger · tec Silver® (银虎) 切削材料技术构成了 Walter BLAXX (黑锋侠) 的核心, 进给率可提高 30%。此外, 精密磨削的可转位刀片和高精刀体使刀具拥有很高的精度。有了 Walter BLAXX (黑锋侠), 往往不再需要额外的精加工刀具: 瓦尔特客户现在进行面铣时也能体会到所有这些优点。

是什么使得 F2010 成为真正的 Walter BLAXX (黑锋侠)? 瓦尔特公司铣削产品高级经理 Wolfgang Vötsch 给出 3 个答案:

(1) 真正的大气。我们的 Walter BLAXX (黑锋侠) 方肩铣刀可加工出精确的、近乎无接刀痕的 90° 台阶。然而, 该系统仅适合在刀具直径不超过 160 mm 的情况下使用。而面铣刀 F2010 则可用于刀具直径达 315 mm 的场合。

(2) 感觉细腻。F2010 也可用于精加工。通过调整刀夹可以对刀片的端面跳动进行微米级的调整, 这样就可以获得精细的刀纹和较高的表面质量。在该应用中, Walter BLAXX (黑锋侠) 切向布齿方式配合 Tiger · tec Silver® (银虎) 刀具切削材料将全部优势展现无遗。

(3) 锋利的刀锋。Walter BLAXX (黑锋侠) 可转位刀片一直在进行后续研发。目前我们提供通用槽型 L55T 和切削刃较锋利的铝合金加工槽型 - L85T。有 3 种规格的刀片可供选择, 我们为其中两种提供 F2010 刀夹。用户可实现中小切削深度, 即 8 和 12 mm, 并可以根据应用情况在通用槽型和铝合金加工槽型之间进行转换。

(责编 深蓝)

一个新表面的散热效应更佳, 金属切削产生的热量可分散到更大区域, 从而产生降温效果。涂层中出现的任何裂纹倾向也能见到类似的改善效果: 裂纹迹象一般会在表面水平扩散, 而不是向材料纵深处开裂, 因此产生的破坏影响大大降低。

Inveio 技术迈出了第一步, 实现了一个应用很广的刀片牌号:

GC4325, 一款用于钢件车削中间领域的新切削刃。制造工艺能够为刀片使用者提供质量和性能始终如一的刀具一直以来都是一个关键标准。晶体同向生长的 Inveio 涂层技术的研发正在深入进行, 以开发出可进一步优化钢件车削邻近区域的更多刀片牌号。

Inveio 涂层技术是刀具材料科

学的一个新突破, 造就了一款独特的新钢件车削刀片, 优化了 ISO P25 这一广泛的应用区域。有了这项新的创新技术, 刀片性能得以显著提升, 超越了以往任何类似的牌号改进, 为开发一系列钢件车削刀片奠定了坚实的基础。这项发展的重大意义也体现在为制造业带来了进一步提升效率的新机遇。

(责编 谷雨)