



# 瓦尔特 CIMT 2015 亮点产品精彩纷呈

## A Splendid Show of Walter Tools at CIMT 2015

瓦尔特

### DC170——硬质合金钻头的新标帜

作为孔加工的新标帜,瓦尔特刀具 DC170 的出现为硬质合金孔加工刀具定义了新的功效等级。DC170 独特的刃带设计和古铜色的外观,首先从视觉上给人以冲击。DC170 适用于所有行业的钢件和铸铁材料加工。与传统几何形状的硬质合金钻头相比,DC170 更可靠、更稳定、更流畅、更高效。DC170 比枪钻提高 4~10 倍的效率,无需专用深孔加工设备,在普通的带内冷功能的加工中心上即可使用。目前,该产品提供尺寸为  $16 \times D_c$  和  $20 \times D_c$  两种型号。

DC170 拥有更高的使用寿命。DC170 的切削刃更加强劲,具有超强稳定性,即使在极端温度下也能有效散热。

DC170 拥有更高的钻孔质量。新刃带结构的效果使钻削更为平稳,新刃带改善了钻孔质量并在断续切削时提供最高稳定性。

DC170 拥有更低的生产成本。标志性的环形槽为最佳工作温度提供保障。新钻头带有 8 个明显的环形槽,同时用作翻新刻度,DC170 钻

头可最多翻新 3 次,直到仅剩 2 个散热槽为止。

### Walter BLAXX™ 黑锋侠

Walter BLAXX™ 瓦尔特黑锋侠方肩铣刀最大的特点在于最小接刀痕和最大进给量。

Walter BLAXX™ 采用切向布齿设计,刀片受力方向上的厚度大大增加,同时增加了刀片的强度,提高了生产的安全性。该产品的刀体和刀片为磨削级别精度,跳动小,从加工质量上给客户极大保障。Walter BLAXX™ 的刀片采用瓦尔特最新银虎刀片技术,寿命长,适用于 ISO-P/M/K/N/S 材料的面铣和方肩铣,通用性更强。

### M4000 铣刀——最高性能 广泛应用

新推出的 M4000 系列铣刀目前有 3 种不同的铣刀型号,包括方肩铣刀 M4132、高进给铣刀 M4002 和倒角铣刀 M4574,全系列铣刀都可通用同一款刀片 SD 09T3。M4000 铣刀可胜任许多常见的铣加工,用于所有钢件和铸铁材料、不锈钢以及难加工材料的面铣、方肩铣或倒角铣,具有前所未有的广泛适用性。M4000

所用的可转位刀片比 Walter BLAXX (黑锋侠) 和 Walter Xtra · tec® 系列中类似的专用刀片更加通用,同时精确性可以和这 2 个带有 Tiger · tec Silver® (银虎) 高效切削材质涂层的系列相媲美。

M4000 系列可转位刀片 4 个切削刃的后刀面都带有波纹形状,用于指示刀片的槽型:显示的波纹越多,槽型越锋利。槽型分为通用型(D57)和锋利型(F57)。

M4000 铣刀也能安装修光刀片。在高进给铣刀 M4002 中有一款带修光刃带的烧结精度的刀片,可以改善粗工件加工后的表面质量。还特别为方肩铣刀 M4132 设计了一款带有修光刃的磨削精度的可转位刀片。M4000 铣刀的刀体定位更精确,振动倾向更小,寿命提高。前刀面上的标记有助于更换切削刃时区分和明确刀片方向。

M4000 铣刀是瓦尔特从原材料供给直至成品发送全程记录和平衡 CO<sub>2</sub> 碳足迹的产品,上面有瓦尔特为按照 CO<sub>2</sub> 平衡原则生产的刀具所盖的印记 Walter Green Flag (瓦尔特绿色旗帜)。可持续发展对 Walter 和 Walter 的客户来说是一个越来越重要的竞争要素。

M4000 铣刀采用新的激光标记,现在即使在较小直径的刀具上也能找到备件和拧紧力矩相关的所有重要信息,新包装大大方便了刀具的查询和使用。

### 整体硬质合金挤压丝锥 Protodyn® S HSC

这款带径向内冷的整体硬质合金成形刀具采用了瓦尔特最新的内冷设计,是一款用于所有可挤压成形材料的整体硬质合金挤压丝锥,可应用于盲孔和通孔螺纹的加工。

Protodyn® S HSC 采用新型硬质合金基材,确保了最高韧性和最大程度的耐磨性。TiCN 硬质材料涂层耐磨性极好,尤其适用于钢材加工。

由于采用无屑螺纹加工工艺,无紊乱切屑、无排屑问题,即使是在加工较深的盲孔和通孔螺纹时,仍能实现高工艺可靠性。Protodyn® S HSC 拥有令人信服的刀具寿命和极具吸引力的性价比,刀具寿命长,使换刀次数减少,极大提高了客户的加工效率。

从该丝锥特殊的结构设计上来说,经优化的多边形降低了摩擦阻力并提高了耐用度。新颖的倒角槽型确保丝锥磨损均匀。刀具前端的工艺顶尖被去除,能确保达到最大的螺纹有效深度。

因螺纹齿面和螺纹大径处的冷作硬化现象,所以挤压成形的螺纹具有高动态抗拉强度。

### 新型槽刀 Walter Cut – SX

Walter Cut 切槽产品系列增加了新的 SX 切槽系统,因此客户可以用一个刀片切断和切槽,或铣断和铣槽。

Walter Cut – SX 外形配合的新型自夹紧功能、优化的上压板提供了特别高的夹紧力,切削力被吸收到刀具的固定部分而不是活动部分中,而且刀片的形状与刀片座严密贴合,使加工过程中无稳定性损失。所有这些设计的考虑要素,确保了刀片拥有更长的使用寿命,除此之外,操作简单自夹紧功能确保刀片更换迅速。在多种刀具类型中使用一种刀片型号,降低了库存费用。(责编 春早)

# 林德引领全球激光气体解决方案

## Linde Leads the Global Laser Gas Solutions

林德集团

林德集团(The Linde Group)是全球领先的气体和工程集团,旗下拥有林德气体和林德工程两大业务分支,总雇员约 65500 人,业务遍及全球约 100 个国家。林德是于 20 世纪 80 年代进入中国市场的第一家国际气体企业。目前,在大中华区拥有近 5500 名员工,分布在约 70 个子公司和合资企业,林德还在大中华区的主要工业中心设有约 200 个运营工厂。

林德气体是由最先进的空气分离生产设施生产出来的,生产线拥有最先进、性价比最高和最环保的技术。林德在激光和焊接方面的产品包括 CORGON、VARIGON 和 CRONIGON 等系列,能用于激光焊接和气体保护焊接;解决方案包括 LASERLINE® 切割气体解决方案、LASGON® 焊接气体解决方案和“客宜得™”(Cryospeed®)客户免操作

供气解决方案。林德的 LASGON® 焊接气体解决方案旨在为满足有特殊高温作业条件下运作需求的客户。林德能为企业提供解决方案,改善焊接工艺的稳定性和操作性,使焊缝更加美观;减少焊接缺陷,改善焊缝金属的机械性能及稳定性并提高焊接成品率和生产效率。林德为诸如涡轮机和火箭推进系统中使用的稀有合金的焊接工艺提供完整解决方案。

作为全球领先的气体及工程集团,林德的目标是在确保安全、环保、产品质量和技术的前提下服务于广大的中国客户,通过提供高质量的产品和个性化解决方案,以及充分利用来自世界各地气体和激光业务的经验帮助客户,使他们在中国市场更成功,更具有竞争力。

在林德,以人为本,注重环保。

林德承诺为员工、客户和所在社区营造一个安全和高效率的工作环境。此外,林德力求满足每一位客户质量期望的产品和服务,确保客户满意度和忠诚度。林德致力于开发和推广兼顾环保和可持续性的技术、产品和服务。

随着中国经济的快速发展,作为国民经济基础工业要素之一的工业气体行业在国民经济中的重要地位和作用日益凸显。作为世界领先的气体和工程集团,林德致力于为中国客户提供安全、环保、高品质和技术领先的产品和服务。今后,林德将继续投资中国市场,不断在设备、研发、人员、产能等方面进行提升,从而更好地服务广大中国客户,与客户并肩成长,帮助他们更加成功。

(责编 春早)