

瓦尔特新型钢件 切削材质实现更高切削效率

Tiger · tec[®] SilverWPP05S of Walter

瓦尔特

银虎技术高效切削材质 Tiger·tec[®] SilverWPP05S 是瓦尔特钢件粗加工的新专家。它所使用的氧化铝涂层与传统涂层相比厚度增加了 150%，使带有新切削材质的可转位刀片在较高的切削温度下仍具有良好的耐磨损性，使用寿命相应更长。在实际试验中，42CrMo4 锻件

的切削速度可以达到 380m/min。

光滑的表面和最佳微型结构，确保摩擦力更低。这使得银虎技术 Tiger · tec[®] SilverWPP05S 成为以高切削参数进行锻件粗加工的首选。采用特殊的第 2 代后处理技术并使用一种新基材，提高了韧性并预防刀具崩刃。此外，新切削材质还具

有高度的抗塑性变形和抗月牙洼磨损能力。

对于用户则意味着：在批量粗加工锻件、传动轴和轮毂等工件时，WPP05S 能实现最高生产率，并且在切削速度较高时也没有工艺可靠性方面的风险。

(责编 谷雨)

完毕的工件从车床上取走。VT 系列车床配有 2 座分别拥有 12 个刀位的刀塔，每个刀位都可从两侧同时加工（4 轴车床）。如有加工需求，也可同时配备动力刀具。

流水作业的首选方案

当模块化机床被看作单一设备时，就足以令人印象深刻，而当把它们整合至流水加工生产中时，其优势就更为凸显。生产和流水线计划员

尤其中意这些机床的玲珑身段，机床间输送工件的能力以及拾取 - 放置单元与换刀装置。完美的协调技术使得整个流水加工生产过程十分迅速，比如变速箱组件生产。

埃马克金坛工厂生产的现代化的 VL/VT 系列模块化车床，几乎可加工所有范围内的组件，这就意味着生产制造商也可同时受益于机床生产的低成本与高质量。金坛工厂生产的模块化车床是高品质生产系统

的典范。例如，VL 2 系列机床的工件切削周期可短至仅 5 s，即可在一次装夹操作中完成多种加工工艺。同时，车床设备可选配 Y 轴。

逆向思维的创新加工技术创立了埃马克公司的行业领先地位。1992 年，埃马克公司匠心独具，首次推出构思巧妙的倒立式车床，大获成功。此后，埃马克公司再接再厉，又研发出了新的倒立式多功能生产中心。如今，埃马克已名副其实成为世界上倒立式机床举足轻重的制造商。

埃马克集团总部设在德国萨拉赫市，传统悠久，机床制造经验丰富。其工艺技术全面而完善，能为用户提供加工盘类件、轴类件和箱体类零件的机床和生产系统。不管是车床，还是磨床、滚齿机、激光焊接机、热套装配设备、电化学设备或是感应加热设备——埃马克集团几乎能为所有的应用提供最佳的生产方案。

(责编 谷雨)

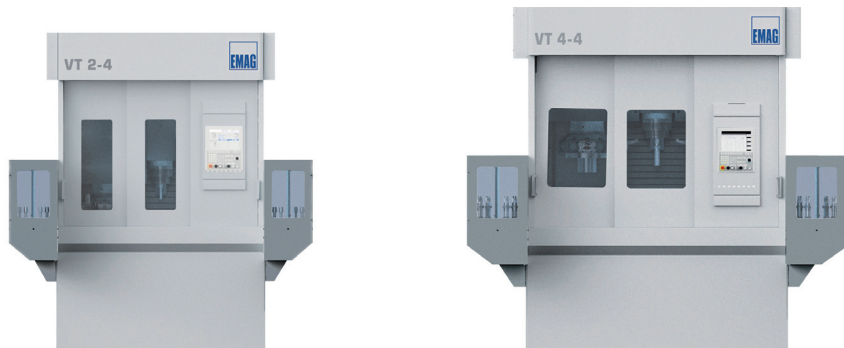


图2 VT系列机床