

镗铣床床身伸缩护板行业分析

产品名称	镗铣床床身伸缩护板行业分析
公司名称	庆云金恒兴机床附件有限公司
价格	18600.00/件
规格参数	品牌:落地镗铣床不锈钢防护罩 型号:镗床导轨罩壳
公司地址	山东省德州市庆云县经济开发区常盛工业园3号
联系电话	0534-7088088 13905445500

产品详情

镗铣床床身伸缩护板

在这种极端高温下运行，必须选用耐高温合金材料，如，和等典型的耐热合金材料。耐高温合金材料虽然极大地提升了涡轮增压器的性能和品质，但其硬度高韧性好难切削的特性却也给产品带来了严峻的挑战，再加上涡轮壳本身的零件外形极其不规则，刚性和装夹性差，导致寿命非常低。年轻而又奋进的澳克泰，及时市场信息及客户需求，依，拥有从采选冶炼制粉到硬质合金工具的完整产业链的优势实力，针对当前涡轮增压器壳体材料加工难点对产品的要求，澳克泰采用韧性的基体提升刀片的。

在涡轮增压器领域加工高温耐热合金材料的粗铣工序上，经现场测试，XN/XN面铣刀已经达到了与一线品牌同样的加工效果及相同的使用寿命，并以大大优于国外高端品牌的性价比，赢得了客户的广泛好评及市场的热切。如何选择优质的产品，降低加工成本，保障加工质量的性，成了各家涡轮增压器制造商及汽车企业的重点。“涡轮增压器壳体的加工是十分复杂且精密的，对于的要求非常高，很多客户一开始都偏向于国外品牌的产品。但面对激烈的市场竞争和提效降本的巨大压力，居高不下的成本使他们非常困扰，在抱着试一试的心态与我们展开了合作后，对XN/XN面铣刀的铣削能力优质的切削质量的加工实力都感到格外惊喜，尤其是对它的性价比优势十分满意。

很多客户更是邀请我们参与到整体加工工序的及加工解决方案定中，进一步帮助他们提效降本，收获更高的加工效益。”澳克泰铣削产品经理邢胜华介绍说，“还有客户在惊讶于我们新产品在粗铣工序上强

大的加工效果之余，迫不及待地希望我们能帮助他们对精铣刀盘也进行降本。为此我们的研发部门又创新了种精铣刀盘，分别应用于各种工况，以满足客户不同的需求。目前，对于涡轮增压器壳体的加工，澳克泰已经能够提供从粗铣到精铣，覆盖多种材料，应对不同工况的完整解决方案。

”除了的切削能力优质的表面质量国产品牌的价格优势，XN/XN面铣刀还以创新的设计将澳克泰高性价比通用性的竞争实力发挥的淋漓尽致。双面负型七边形设计的刀片，可使用的有效切削刃数量达到个，每个刃口的经济性都可谓具有无可匹敌的竞争能力。预硬的刀体材料及表面镀镍工艺不仅体现了美观，还可保护刀体避免生锈，不会轻易被切屑损伤，再加上刀体带冷却孔的设计，程度的延长了刀体寿命，进一步提升了产品的经济性。另外，XN/XN面铣刀提供了种刀片牌APU,APU,APU,APK,ACP,ACK和款刀片槽型-MM,-MM,-MR的丰富组合选择，可以满足几乎所有工况和切削需求的加工任务，有效降低加工成本，实现性价比。

能够保障涡轮增压器壳体等零部件在高温严苛环境下正常工作的铸铁耐热合金钢等耐高温材料，虽然性能优越应用广泛，但其强度高韧性好加工硬化现象严重等难加工特性给切削产品带来了极大的挑战。除了创新改善的设计，减小切削力外，的涂层技术也是提升加工效率保证加工质量和延长寿命的关键。为紧跟形势并对用户需求做出及时反应，澳克泰一直致力于涂层技术的研究。不仅成立了专门的涂层研发部门，还不断加强与研究机构合作，如收购在切削试验领域颇有成就的法国研究机构UF，并引进国外先进的自动化涂层设备，不断助力自身科研水平和技术能力的提升。

此次全新面铣刀XN/XN应用了纳米微晶涂层技术AlTiSiN，使得涂层之间结合力更强，了高韧性的合金基体，产品具有极高的热性和耐磨性，在加工不锈钢及其高温合金材料方有的效果。高硬度和高抗氧化性的特点也程度地延长了寿命，为用户降低了生产成本。除了解决汽车涡轮增压器壳体在不同工况及不同需求下的加工任务，澳克泰的XN/XN面铣刀系列产品还可覆盖钢不锈钢铸铁高温合金等多种难加工材料的铣削工序，并完美应对发动机缸体排气歧管转向节车桥等汽车典型零部件以及工程机械行业和风电行业部分工件的加工解决方案。

另外，为了满足用户对于精铣加工提效降本的需求，澳克泰的的研发团队又出了耐热性更佳抗热裂纹能力更强的CVD涂层，应用于全新的精铣，寿命较原来的APU牌又提升了%。“致力技术革新，不断自身实力，澳克泰全体员工的努力旨在为用户降本增效，其产品竞争能力。山特维克可乐满近期研制出两款新型钻头，它们针对汽车铝合金零件钻孔加工设计。CoroDrill和CoroDrill能够有效产出和降低成本，同时延长寿命和提升加工性，尤其适合中等批量到大批量的零件加工。

“汽车制造商正不断改良铝合金零件，以帮助减轻车体重量和提升燃油效率，”山特维克可乐满全球产品经理AaronHowcroft表示，“新型钻头采用针对ISON材料的材质，可带来诸多优势，包括高可靠性高精度低单孔成本更持久且的寿命高重复性以及更高的加工性。除此之外，针对ISON材料攻丝工序设计的CoroTap和令整条产品线更趋完善，为涉足汽车铝合金零件生产业务的厂商提供的全套解决方案。”CoroDrill和CoroDrill均提供NBU硬质合金材质款型，前者还可定制新型的NDU烧结聚晶金刚石(PCD)材质。

NDU技术使PCD贯穿于整个切削刃，因此能显著延长寿命。得益于PCD的低摩擦系数和高热传导性，的切削刃部位更不易产生积屑瘤(BUE)。按照惯例，当孔数较少且装卸风险较高时，山特维克可乐满推荐使用硬质合金材质;而当孔数较多且要求高生产率时，PCD材质为。CoroTap和CoroTap为分别适用于通孔和盲孔加工的螺尖丝锥和螺旋槽丝锥。该系列丝锥提供适用于低硅铝材料的大螺旋角。)无涂层款型，以及适用于磨蚀性高硅材料的小螺旋角。)带涂层/无涂层款型。