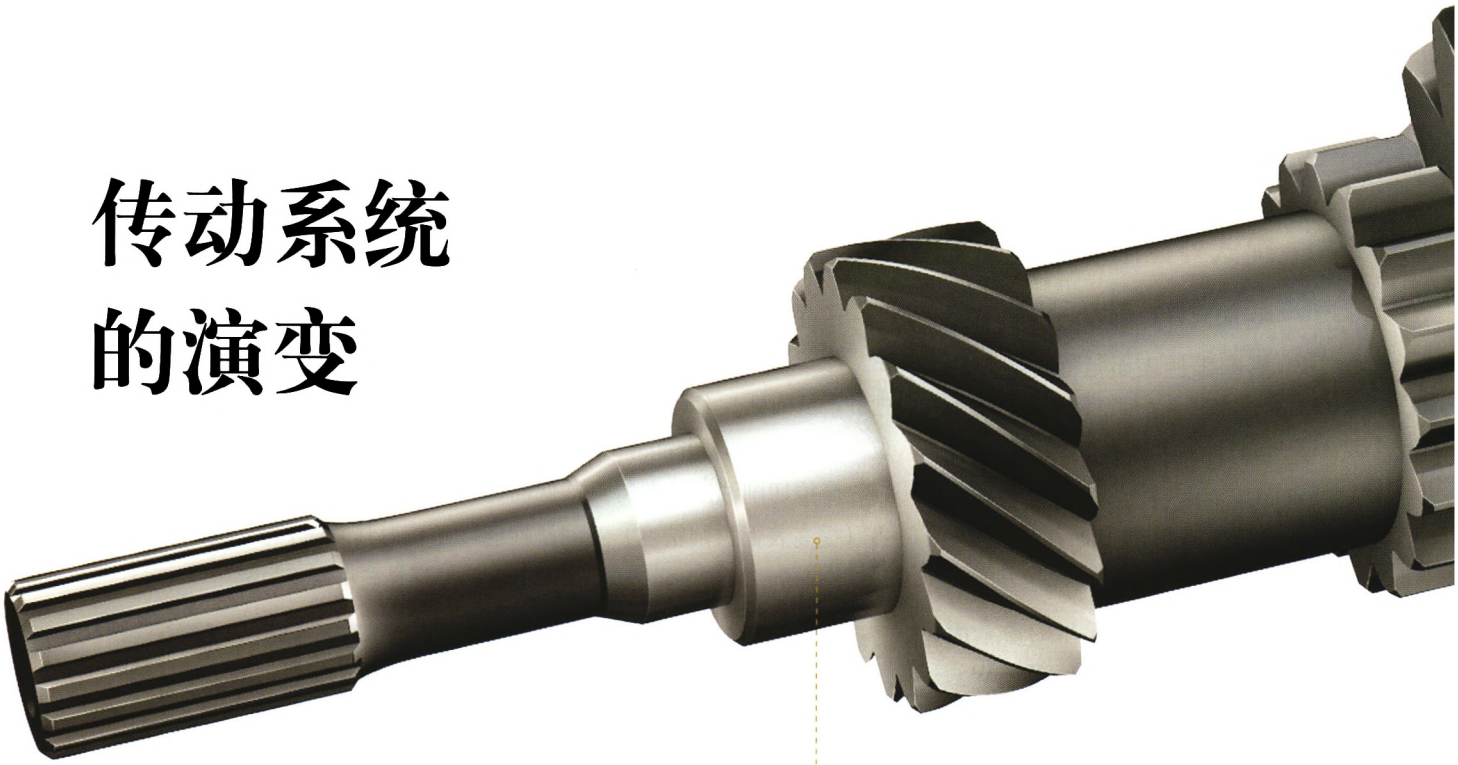


□ 山特维克可乐满/Turkka Kulmala Borgs

汽车工业正面临巨大挑战。环保问题和不断攀升的油价正促使人们追求更小型、轻便、环保和更经济的汽车。车型以及传动组件的寿命周期缩短，令工厂不得不加快生产并降低生产成本。

传动系统的演变



传动零件属于批量产品，因此降低单件产品的生产成本是重中之重，但是其他要求亦十分重要，例如对于加快交货时间和降低生产成本非常关键的高工艺安全性、缩短加工节拍以及稳定一致的质量等。

表面淬火合金钢是传动零件的传统原材料。钢材一般都经过热处理，使其在韧性良好的心部表面形成坚硬的表层。其他崭露头角的新方法包括粉末冶金以及感应淬火低碳钢牌号等。

山特维克可乐满将尽力帮助汽车制造商生产高品质零件，同时降低其总生产成本并缩短生产周期。

CoroTurn TR

CoroTurn TR刀柄上精确安全的iLock T形锁紧轨道为正前角刀片提供最高准确度和重复定位精度，并防止刀片发生位移，从而确保得到非常小的加工误差。硬质合金和CBN（立方氮化硼）牌号的刀片可以分别在材料的软车和硬车阶段实现仿形加工。



CoromantCapto和RC

良好的稳定性是任何车削操作的基础，尤其是对于那些结构细长、对振动敏感，而且形状复杂的传动系统零部件来说至关重要。CoromantCapto模块化刀柄系统和CoroTurn RC刀片夹紧系统为负前角刀片提供了很好的刚性、重复定位精度和防振安全性，从而能最好地保证零件质量。



CoroDrill 460

该通用型硬质合金钻头 and 定制化选项能为加工润滑油孔提供极高的生产效率、稳定的刀具寿命以及杰出的生产经济性。

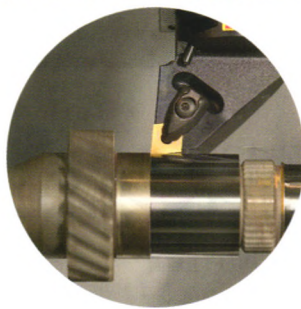


CoroCut

CoroCut1-2刀具精确的导轨型刀座通过一个具有专利的弹性夹紧系统，搭配一个GE槽型的CBN镶尖刀片共同为加工密封件和锁紧环槽提供了高效安全的解决方案，特别适合对淬火花键轴端进行断续切削。

淬硬车削

淬硬车削（HPT）因具有更简单的加工流程、更低成本、更短生产节拍，同时也能避免因切削液和磨削废料而带来的环保成本，令其成为淬硬零件磨削加工的替代方法。山特维克可乐满强大的HPT解决方案包括经过刃口优化处理的CBN牌号CB7015和CB7025。



软车阶段

山特维克可乐满新型GC4315和GC4325硬质合金材质（采用Inveio涂层技术）能在保持工件质量的同时实现更高切削参数。如果由于主轴的速度限制导致不能充分利用其优良的红硬性，则可提高进给率实现生产效率最大化。此时，带修光刃的刀片仍然能提供所需的表面粗糙度。如果无需或无法使用更高的切削参数，刀具寿命则有望大幅延长。



结语

虽然汽车传动系统零件的加工通常追求降低单件成本，但安全的流程、表面完整性和高效的切屑控制也是关键要求。山特维克可乐满致力于为汽车零件制造商提供卓越的技术服务和工艺支持，并为包括从软车到硬车，以及切槽等整个工艺流程提供更为高效而经济的解决方案。 **AME**