

刀具

铝轮胎模具加工的高效解决方案

汽车工业的飞速发展使得客户对于轮胎模具的制造提出了更高的要求，必须通过工艺革新来缩短生产周期和提高质量，以实现轮胎模具的快速交付。

轮胎和胎面花纹是一种轮胎外胎胎面的截面图形，包括轮胎外部轮廓曲线，子午线轮胎模具的制造工艺水平直接决定了轮胎的质量和产能。轮胎模具的制造主要集中在型腔部分，其中花纹圈的加工工时占整套模具加工总周

期的 70%。

五轴联动铣削加工中心可以优化切削过程、参数，有利于降低刀具磨损、减少后加工，是汽车模具加工技术发展的潮流。它适合于使用球头铣刀加工小曲率的凸表面和较浅的凹表面，也可用于使用铣刀侧面加工自由表面。远

比仿型铣削精度高、后加工极少，基本一次就可完全精确加工。同时，现代化的五轴联动铣削加工中心，其高精度，高转速的特性也使现代化的高端铣刀有了充分施展的物质保证。

德国 FRANKEN 公司近百年的发展，始终密切关注并追踪最新科技，不断发展高性能的铣刀以满足不同行业客户不断提高的高质

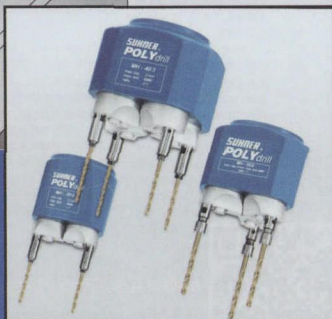
量、高精度和高效率的要求。众所周知，德国的汽车行业极为发达，对高精度铸铝轮胎模具的需求非常高，同时对于模具的交付期有严格的要求。有鉴于此，FRANKEN 公司发展出一系列高性能的立铣刀、球头铣刀、锥度球头铣刀等刀具，以使客户有时近乎苛刻的提效要求得以满足。采用合理的工艺，加工策略和加工参数，能够使 FRANKEN 铣刀的性能充分发挥出来。

根据客户的零件和机床的情况，从最初的毛坯粗加工，花纹槽的粗精加工以及复杂的带锥度的沟槽，FRANKEN 公司都能选出最为合适的铣刀，最为适用的加工参数用于加工。满足客户高质量、高效率和高稳定性的要求。

相对来说，铸铝材料属于易加工材料。切削速度和切削深度是提高效率的重要因素。高速加工铸铝材料，FRANKEN 立铣刀可以以较大的切削深度，同时用很高的进给速度获取最高的金属去除率，以提高切削效率。为此，FRANKEN 专门开发了 Alu-Cut 系列高性能硬质合金专用铝加工铣刀。

FRANKEN 公司以德国公司一贯严谨认真的态度，精密制造的高精度的锥度球头铣刀为客户的轮胎模具获得最好的精加工表面质量提供了保证。其高效、高质量、特别是极高的稳定性，不仅获得了客户的赞誉，也得到了合作伙伴 Openmind 公司的好评和信心！

Automation expert.
SUNNER



柔性+智能
舒能全套的模块系统
——适合高效的钻孔、
铣削和攻丝。成型刀
具的完美应用。

SUNNER

舒能（苏州）工业技术有限公司
地址：中国江苏省苏州工业园区金陵东路88号2号厂房
电话：0512 - 62877808
E-mail: info.china@sunner.com

网址：www.sunner.com
传真：0512 - 62877798
邮编：215121

▲反馈服务编码M3881