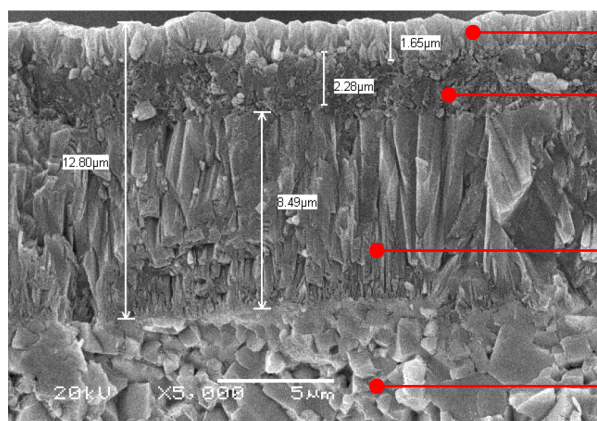


火车轮毂车削专用涂层材料介绍



采用纳米微处理技术和专用特殊后处理技术，表面平滑，化学稳定性好，改善易熔敷性。

细晶 Al_2O_3
提高抗高温氧化性能

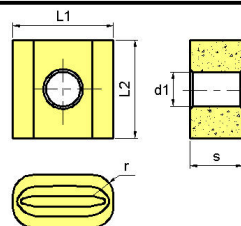
柱状晶 TiNC
提高耐磨损性、抗崩刃性

表面富 Co 层约 $40\mu\text{m}$
机械强度优良的专用基体

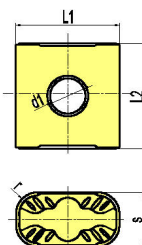
火车轮毂刀是专门用于加工火车车轮而制造的刀具。这些刀具常常成组划分，如加工新铸锻车轮的“新”车轮刀具，或者加工旧车轮（火车车轮翻新修整车削）的刀具。本文主要介绍的是后者，用于旧车轮加工的修轮刀具。

GWC-179 硬质合金材料具有约 $30\mu\text{m}$ 富 Co 层，与涂层结合更紧密。超级 MT-CVD 涂层采用本公司的中温化学连续复合涂层，涂层表面更采用纳米微处理技术和专用特殊后处理技术，使表面特别平滑，且化学稳定性极强，不易发生熔敷欠损、熔敷脱落等异常现象，减少了铁屑对刀具表面的摩擦力，极大地提高刀具寿命。

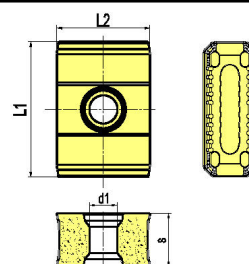
ZG262 具有更高的耐磨性、抗冲击能力和更高的韧性。它特别设计和针对了干式、重载切削条件，在精加工和轻粗加工高速火车车轮踏面时表现了优异的性能，比传统的 P05~P10 材质有更大的加工效率和稳定性。



订 货 号	尺 寸 (mm)					材 料 牌 号	
	L1	L2	s	d1	r	GWC-179	ZG262
GY191940	19.05	19.05	10	6.35	4	●	○



订 货 号	尺 寸 (mm)					材 料 牌 号	
	L1	L2	s	d1	r	GWC-179	ZG262
GY191940-CP	19.05	19.05	10	6.35	4	●	○



订 货 号	尺 寸 (mm)					材 料 牌 号	
	L1	L2	s	d1	r	GWC-179	ZG262
GY322212	32	22	12.7	6.65	-	●	○