# PCD 铣刨刀具完善了维特根旋转式刀具系列

切削技术是冷铣刨机研发及生产过程中的核心竞争力之一，铣刨转子、刀座及旋转式刀具之间理想的配合是获得完美铣刨效果的重要因素。在中国 bauma 展上，维特根品牌将展示其 PCD 铣刨刀具。

现有刀具的理想补充

得益于最新的刀具结构设计及材料，PCD 铣刨刀具尤其适用于面层修复。聚晶金刚石制造的刀尖，高度耐磨，具有超长使用寿命。纵向磨损轻微，确保铣刨面平整均匀以及持续的切削动力。

PCD 铣刨刀具很好地补充了现有传统碳化物刀尖刀具的产品范围，能够满足特殊应用工况的需求。

PCD 刀尖：耐用性更强

PCD（聚晶金刚石）是由碳和碳化物合成的一种高精密材料。PCD 刀尖由不同材料层构成：金刚石颗粒聚集的上表层、中间层以及碳化钨基底。PCD 刀尖基本上就是带有金刚石镀层的碳化物刀尖。中间层是维特根采用的一种独特设计，用以消弱碳化钨基底和高度耐磨的聚晶金刚石接触面之间的冲击应力。继而增强了 PCD 接触面的耐用性和稳定性。这种特殊的刀尖设计使刀头的应用范围更为广泛。

FCS 基本型铣刨转子搭配 PCD 刀具：更高灵活性

维特根 FCS （通用铣刨系统）基本型在两个小时之内即可简单快速地完成相同宽度的铣刨转子的更换。因此，一款机器可具备多种用途，并且更换转子时的停机时间大大减少。传统碳化物刀具与 PCD 刀具各自适用的工况不同，而维特根 FCS 可以与 PCD 刀具完美匹配。维特根 FCS 基本型为承包商使用一款机器实现多种用途提供了理想方案。

HT22 快换刀座系统配备 PCD 刀具：完美组合

刀座保养和更换时间在各种工况下都是至关重要的因素。HT22 快换刀座系统与 PCD 铣刨刀具配合使用，可显著减少养护时间，相较于其它所有刀座系统更具优势。HT22 快换刀座系统的保养周期（例如：紧固螺栓）与 PCD 刀具上部分（碳化物 PCD 组合）一致。

Fotos:

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_W200i\_00654\_HI 维特根 PCD 刀具刀尖上表层采用人造金刚石材料制造，该刀具可生成极其均匀的铣刨面。 |

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_CustomerSupport\_08455\_HI 对于适用工况，维特根 PCD 刀具使用寿命更长，养护时间更短，提高了机器产量、完好率，确保了稳定持续的铣刨效果，改善了工作条件。 |

*备注：这些图片仅作预览使用。如需印刷发行，请从维特根公司和维特根集团网站下载 300 dpi 的高分辨率图片。*

|  |  |
| --- | --- |
| 了解更多信息，联系方式如下：  WIRTGEN GmbH  Corporate Communications  Michaela Adams, Mario Linnemann  Reinhard-Wirtgen-Strasse 2  53578 Windhagen  Germany  电话：+49 (0) 2645 131 – 4510  传真：+49 (0) 2645 131 – 499  邮箱：presse@wirtgen.com  [www.wirtgen.com](http://www.wirtgen.com) | **维特根（中国）机械有限公司**  中国河北省廊坊经济技术开发区  创业路395号  邮编：065001  Tim Xie  座机: +86 (316) 2250210  手机: +86 18832690070  [Tim.Xie@wirtgen-group.com](mailto:Tim.Xie@wirtgen-group.com)  Jenny Li  座机: +86 (316) 2250211  手机: +86 13910012820  [Jenny.Li@wirtgen-group.com](mailto:Jenny.Li@wirtgen-group.com)  www.wirtgen-group.com/china |