

铁路

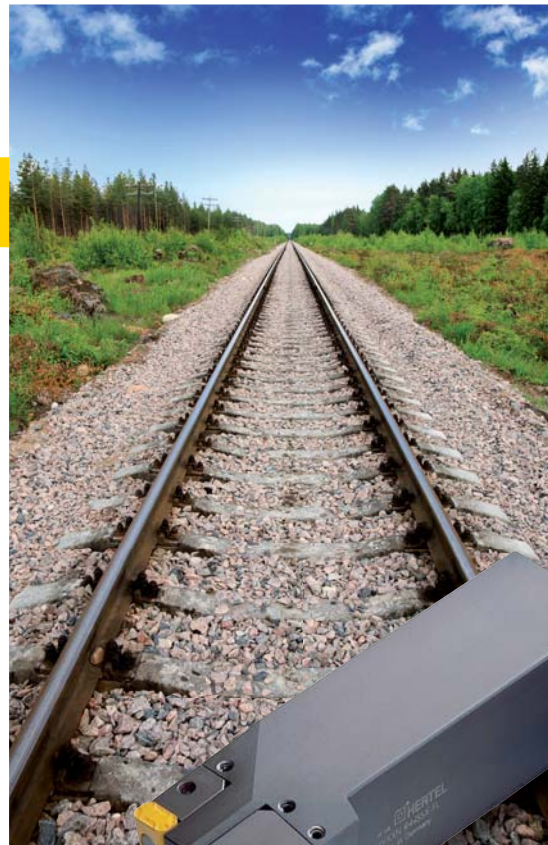
肯纳金属公司对铁路行业的价值链有着清楚的了解、因此能为客户提供卓越的定制解决方案、满足客户的具体需求。我们能为客户提供高品质的产品、因为我们愿意倾听客户的需求、并根据客户的反馈信息改进我们的产品。我们的目标是帮助客户提高竞争能力—无论是在本地区、还是在全球范围内。

提高生产率的方案

肯纳金属公司是值得客户信赖的合作伙伴、可以为客户提供优化的产品、并致力于专业研究、追求良好、不断为客户提供高科技的产品、提高客户的生产率。通过 ISO 9001、QS 9000 TES、以及 VDA 6.4 认证、确保产品具有较高的品质标准。

较佳产品性能、较少环境影响

拥有科技、我们可以实现这两个目标。肯纳金属公司能够帮助客户意识到、在复杂的制造工艺行业内走向成功的要素是什么、同时还能帮助客户改善成本结构、提高产品的质量和性能。我们不仅提供采用新科技的金属切削倒角产品和技术、我们的高级技术团队还可对客户现有的产品工艺进行分析研究、帮助客户发现新的工艺、提高客户的综合生产率。



车轮车床刀具

肯纳金属铁路刀具产品采用一种独特的、经过多年试验的锁紧装置；在各种类型的车轮车床应用中、以及各种类型的踏面加工中结合使用。

这种重型、坚固的设计方案使刀具在踏面车削加工中、以及在苛刻的轮轴加工应用中具有高效的特点、并可降低加工成本。

坚固的刀片带有升起的断屑槽倒棱、以及经过倒圆的切削刃、具有更加有效的切屑控制性能、切削刃也更加坚固。将这款槽型的刀具与肯纳金属多种刀片材质结合在一起、可大幅提高轮对车削加工的效率。



轮对加工

肯纳金属车轮镟削刀具的优势：

- 不会出现顶部夹具导致的磨耗或影响切屑流的情况。
- 刀片锁紧在刀柄壁上、避免刀片在大切削负荷下出现移位。
- 淬硬钢锁紧装置可以确保刀片的定位并对刀柄提供保护。
- 快速便捷的刀片转位功能 - 只需松开一只螺钉就可松开刀片。
- 可以快速除去钢质锁紧装置和刀片、进行清理或更换。
- 重型钢质锁紧装置具有超长的使用寿命、并可降低加工成本。
- 更少的配件库存。
- 刀柄和钢质锁紧装置采用经过热处理的合金钢材料制成、适合对加工硬化车轮进行的重型粗切削加工。



LNUX-RRF 圆角



LNUX-RRP 圆角



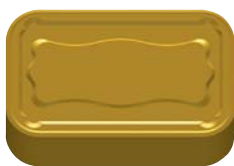
LNUX-RRH



LNUX-RRP



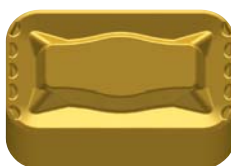
KRR6586-71



KRR6586-75



LNUX-RRSM



KRR6586-65



KRR6586-52



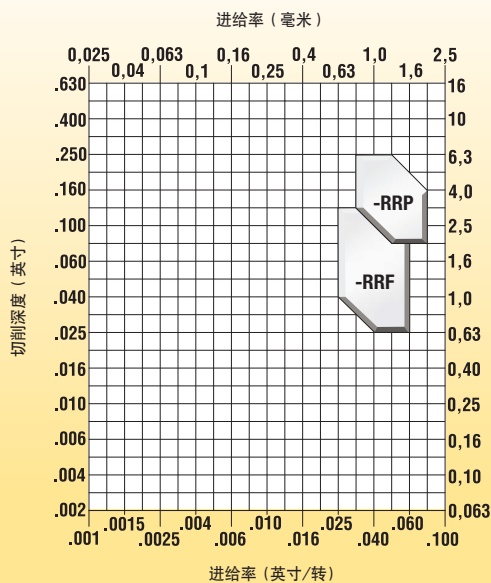
KRR6586-50

■ LNUX

圆角设计

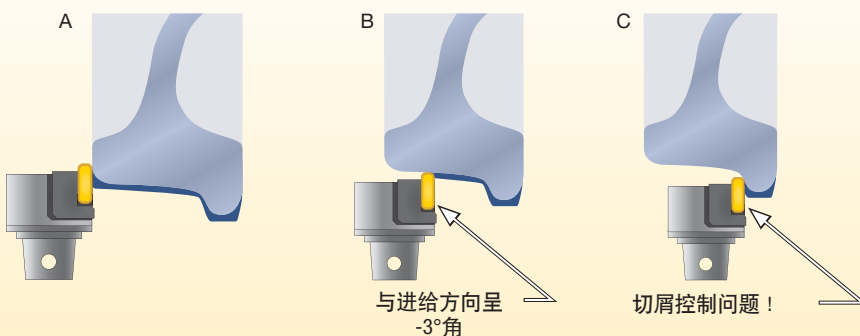
我们推出的 RRF 和 RRP 槽型具有良好的断屑性能

- 一款刀片即可通用于仿形加工和端面车削加工。
- 即使在小切深情况下，切屑控制性能也得到改善。

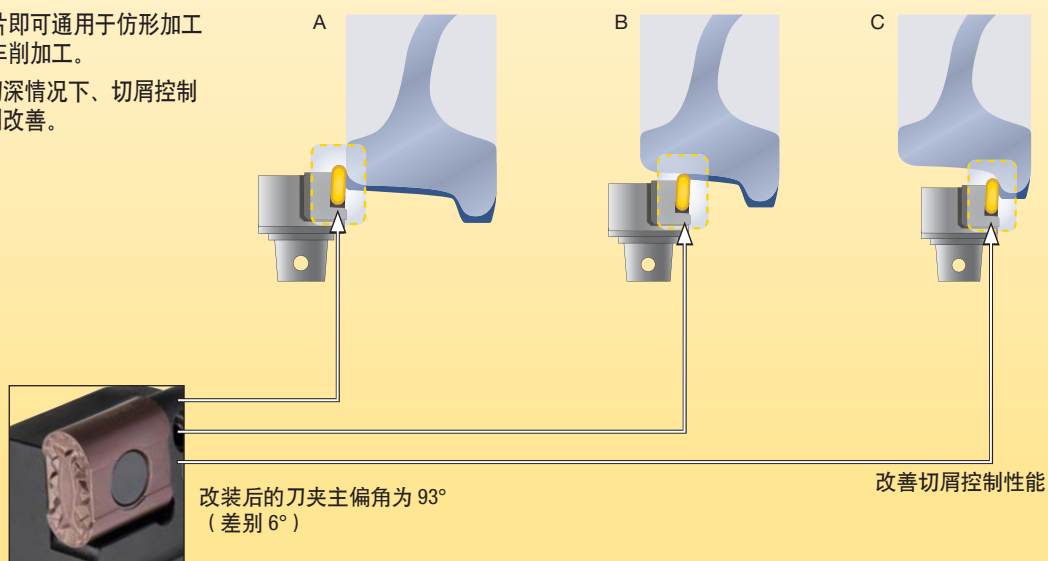


■ 应用建议

- A: 在这个加工过程的初始、切深较大、因为要去除大部分的大块氧化皮表层。
 B: 切深较小、有时会出现“热斑”。
 C: 这是切屑控制为关键的区域、因为这里的切屑厚度很薄、并且很难控制。



- A, B, & C: 一款刀片即可通用于仿形加工和端面车削加工。
 A & C: 即使在小切深情况下，切屑控制性能也得到改善。



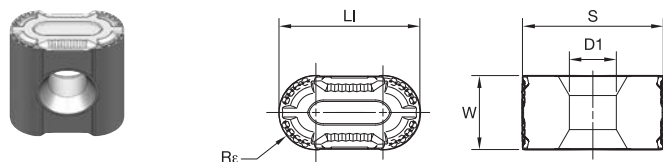
■ 特点及优势



- 性能良好的 RRF 和 RRP 断屑槽形刀片采用全圆角设计、即使在小切深情况下也有良好的切屑控制性能。

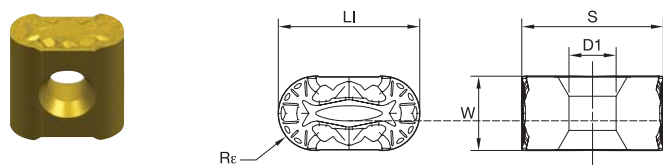
● 优选
○ 备选

P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○



■ LNUX-RRF 全圆角

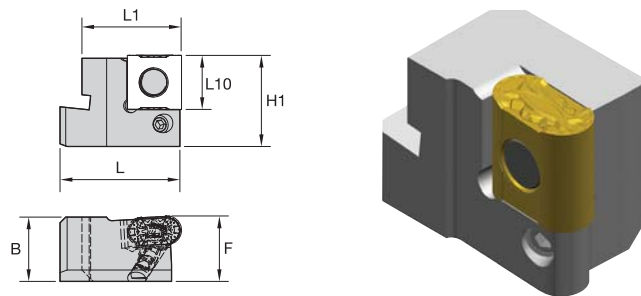
目录编号	W	LI	S	Rε	D1	KCP10B	KCP25B
LNUX191950RRF	10,00	19,05	19,05	5,00	6,35	●	●



■ LNUX-RRP 全圆角

目录编号	W	LI	S	Rε	D1	KCP10B	KCP25B
LNUX191950RRP	10,00	19,05	19,05	5,00	6,35	●	●
LNUX301960RRP	12,00	30,00	19,05	6,00	6,35	●	●

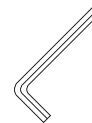
专业应用



■ 刀夹 WLJN

订货号	目录编号	H1	B	F	L10	L1	L	刀片
6049016	WLJNL32CA19S	1.260	.890	.906	.750	1.38	1.681	LNUX191950RRP
6049018	WLJNL32CA30S	1.260	.890	.925	1.181	1.38	1.772	LNUX301960RRP
6049015	WLJNR32CA19S	1.260	.890	.906	.750	1.38	1.681	LNUX191950RRP
6049017	WLJNR32CA30S	1.260	.890	.925	1.181	1.38	1.772	LNUX301960RRP

■ 配件

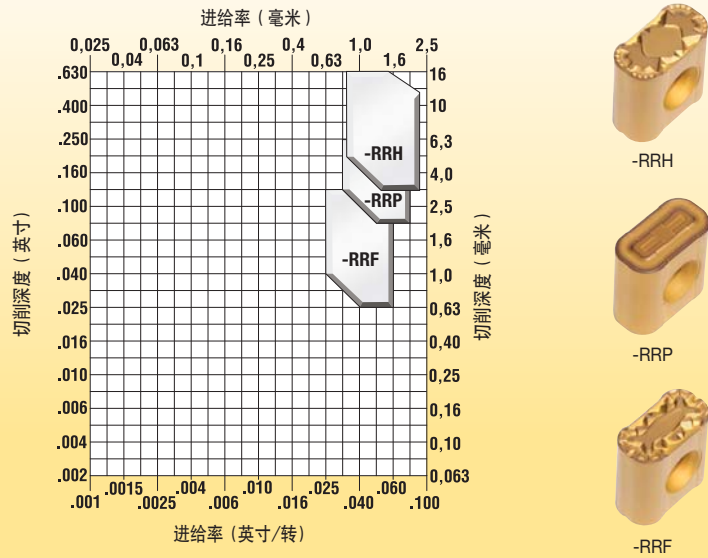


目录编号	锁紧销	夹紧螺钉	六角扳手
WLJNL32CA19S	114.305	121.616	170.003
WLJNL32CA30S	114.305	121.616	170.003
WLJNR32CA19S	114.305	121.616	170.003
WLJNR32CA30S	114.305	121.616	170.003

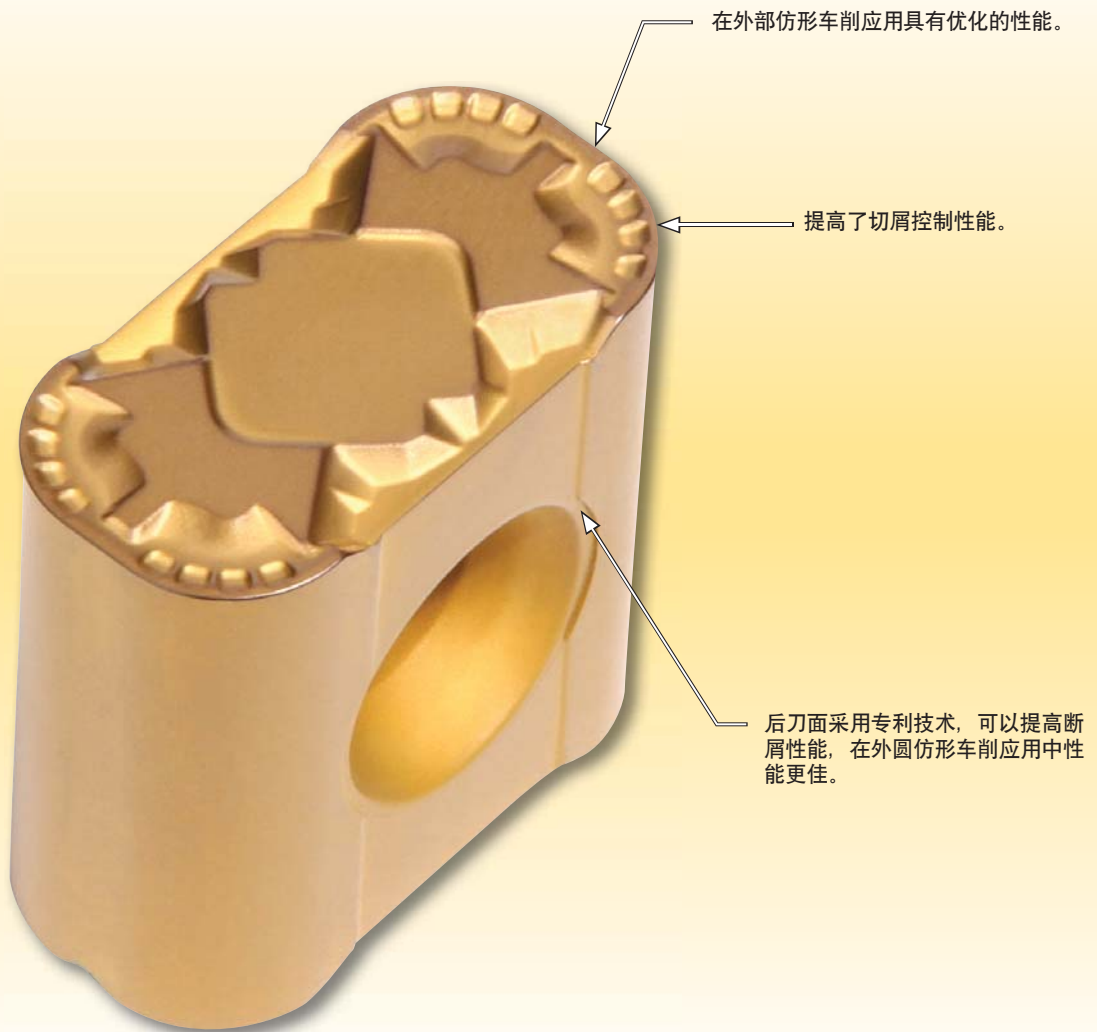
专业应用

■ 新型断屑槽型

用于铁路行业轮对加工 — RRF

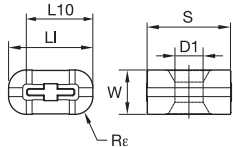


■ 小切深仿形加工



肯纳金属公司为车轮及车轴加工提供全套标准刀片产品。可提供各种类型、型号及材质的刀片产品。

- 轮对镗削 — 提供圆形、方形、八边形、以及可修磨，带有模制断屑槽的刀片产品。
- 车轴车削 — 提供带有断屑槽的三边形和菱形刀片。
- 轮对车削 — 提供带有或不带模制断屑槽的长方形和正方形刀片。
- 车轮铣削修整 — 圆形锁扣型刀片可供选择。



- 优选
- 备选

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H	●	●	●	●

专业应用

■ LNUX-RRF

目录编号	W	LI	L10	S	Re	D1	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25
LNUX191940RRF	10,00	19,00	19,00	19,05	4,00	6,35	-	●	-	●
LNUX301940RRF	12,00	30,00	30,00	19,05	4,00	6,35	-	●	-	●

注：还提供 KC9105™ 材质刀片。

■ LNUX-RRH

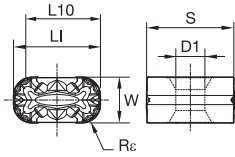
目录编号	W	LI	L10	S	Re	D1	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25
LNUX191940RRH	10,00	19,00	19,00	19,05	4,00	6,35	-	●	-	●
LNUX301940RRH	12,00	30,00	30,00	19,05	4,00	6,35	-	●	-	●

注：还提供 KC9105 材质刀片。

肯纳金属公司为车轮及车轴加工提供全套标准刀片产品。可提供各种类型、型号及材质的刀片产品。

- 轮对镟削 — 提供圆形、方形、八边形、以及可修磨，带有模制断屑槽的刀片产品。
- 车轴车削 — 提供带有断屑槽的三角形和菱形刀片。
- 轮对车削 — 提供带有或不带模制断屑槽的长方形和正方形刀片。
- 车轮铣削修整 — 圆形锁扣型刀片可供选择。

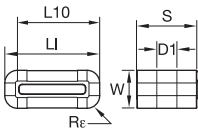
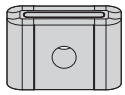
专业应用



● 优选
○ 备选

■ LNUX-RRP

目录编号	W	LI	L10	S	Re	D1	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25
LNUX191940RRP	10,00	19,00	19,00	19,05	4,00	6,35	-	●	-	●
LNUX301940RRP	12,00	30,00	30,00	19,05	4,00	6,35	-	-	-	●



■ LNUX-RRSM

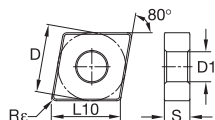
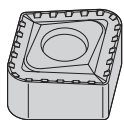
目录编号	W	LI	L10	S	Re	D1	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25
LNUX191940RRSM	10,00	19,00	19,00	19,05	4,00	6,35	-	-	●	-
LNUX301940RRSM	12,00	30,00	30,00	19,05	4,00	6,35	●	-	-	-

注: 还提供 KC9105™ 材质刀片。

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

肯纳金属公司为车轮及车轴加工提供全套标准刀片产品。
可提供各种类型、型号及材质的刀片产品。

- 轮对镗削 — 提供圆形、方形、八边形、以及可修磨，带有模制断屑槽的刀片产品。
- 车轴车削 — 提供带有断屑槽的三角形和菱形刀片。
- 轮对车削 — 提供带有或不带模制断屑槽的长方形和正方形刀片。
- 车轮铣削修整 — 圆形锁扣型刀片可供选择。



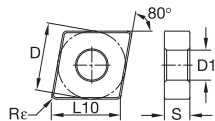
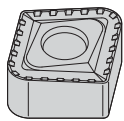
- 优选
- 备选

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H	●	●	●	●



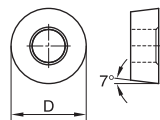
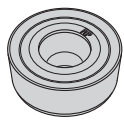
■ CNMM-RRP

目录编号	L10	S	Rε	D1	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25
CNMM190740RRP	19,34	7,94	4,00	7,93	●	-	-	-



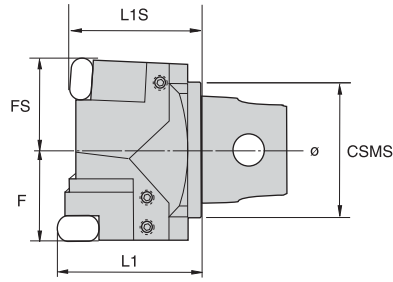
■ LNUX-WT5

目录编号	L10	S	Rε	D1	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25
LNUX191940S-WT5	19,05	19,05	4,00	6,35	-	-	●	-
SNMX190640S-WT5	19,05	6,35	4,00	6,35	-	-	●	-



■ RCMX

目录编号	L10	S	Rε	D1	KCP10B	KCP10	KCP25B	KCP25
RCMX2507M076	-	7,94	-	7,40	-	-	●	-



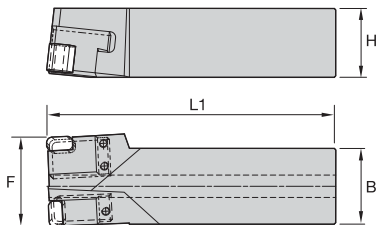
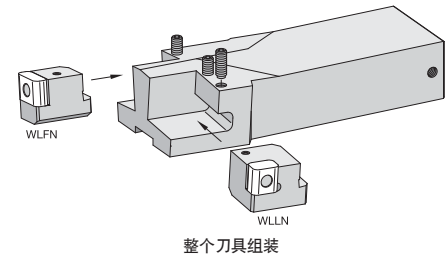
TK

订货号	目录编号	CSMS 系统尺寸	F	FS	L1	L1S
1781755	TK01338D	KM63	42,50	42,50	66,00	60,00
1781756	TK01339D	KM63	42,50	42,50	66,00	60,00

专业应用

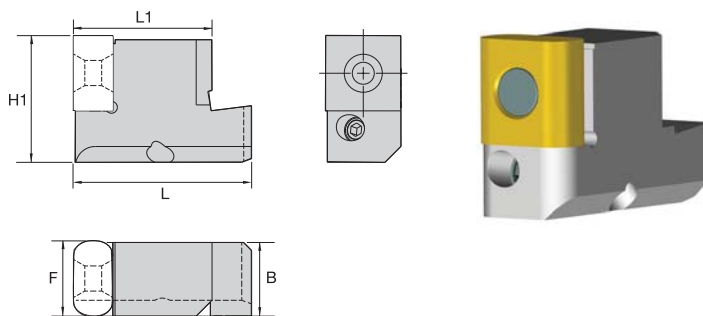
组装说明

基础/KM 刀杆	刀夹 WLLN..	刀夹 WLFN..
右手	右手	左手
左手	左手	右手



基础刀杆 WXXN

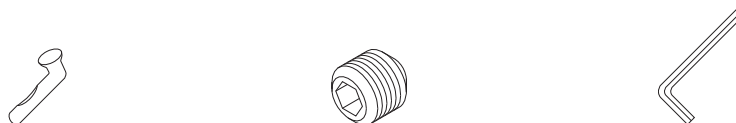
订货号	目录编号	H		B		F 组装		L1 组装		夹紧螺钉
		mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	
1251261	WXXNL4455X-FL	50,00	1.969	55,00	2.165	65,00	2.559	210,00	8.268	PT00163
1251262	WXXNR4455X-FL	50,00	1.969	55,00	2.165	65,00	2.559	210,00	8.268	PT00163



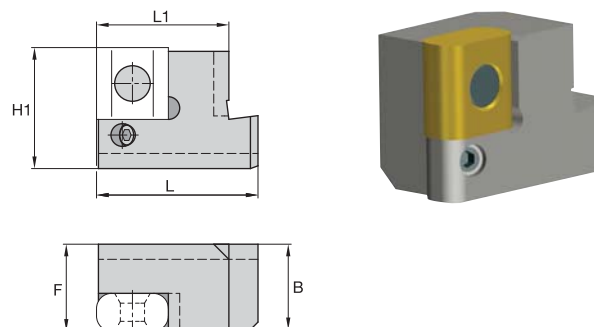
刀夹 WLFN

订货号	目录编号	H1	B	F	L1	L	刀片
2435188	WLFNL32CA19S	32,00	18,60	19,00	35,00	42,70	LNUX191940...
2435187	WLFNR32CA19S	32,00	18,60	19,00	35,00	42,70	LNUX191940...

配件



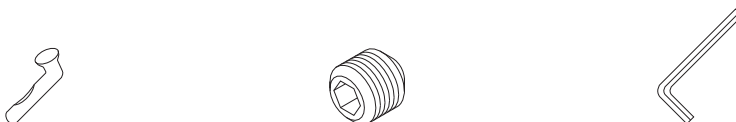
目录编号	锁紧销	夹紧螺钉	六角扳手
WLFNL32CA19S	114.305	121.616	170.003
WLFNR32CA19S	114.305	121.616	170.003



刀夹 WLLN

订货号	目录编号	H1	B	F	L1	L	刀片
2435184	WLLNL32CA19S	32,00	22,60	23,00	35,00	42,70	LNUX191940...
2435186	WLLNL32CA30S	32,00	22,60	23,00	35,00	42,70	LNUX301940...
2435183	WLLNR32CA19S	32,00	22,60	23,00	35,00	42,70	LNUX191940...
2435185	WLLNR32CA30S	32,00	22,60	23,00	35,00	42,70	LNUX301940...

配件



目录编号	锁紧销	夹紧螺钉	六角扳手
WLLNL32CA19S	114.305	121.616	170.003
WLLNL32CA30S	114.305	121.616	170.003
WLLNR32CA19S	114.305	121.616	170.003
WLLNR32CA30S	114.305	121.616	170.003

应用 Beyond™ RU 和 UP 槽型进行车轮和轮对整形加工

肯纳金属刀具产品采用新的刀具技术、具有良好的金属去除率和生产率性能。标准成品刀片以及较少的备件配置、可以减少刀具库存量并降低加工成本。这些刀具产品用于轮对的加修、车轮的镗削及车削、车轴的车削、以及轴颈的抛光。




特点及优势

肯纳金属车轮镗削刀具的优势

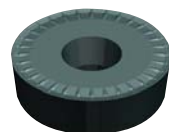
- 重型钢质锁紧装置。
- 不会出现顶部夹具导致的磨耗或影响切屑流的情况。
- 硬化钢锁紧装置可避免刀片移动。
- 可以快速去除钢质锁紧装置。
- 快速便捷的刀片转位。
- 可应对硬化车轮的重型粗切削加工。

缩短加工时间、降低保养成本、在苛刻加工条件下可实现理想的加工效果:

- 踏面擦伤区域。
- 燃轴。
- 热轴。
- 驼峰减速器压力异常导致的车轮蘑菇状剥离。
- 轮对选配不当导致的轮缘过度磨耗。

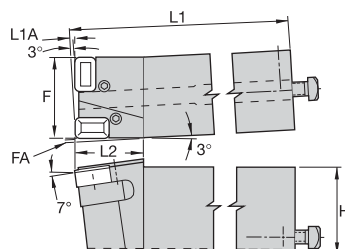
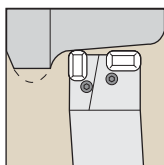


RU-各类粗加工应用



UP-正前角通用加工

- 全自动重型轮对加工车床、带有内置测量装置、可以确定轮对的磨耗情况。
- 龙门式车床底座可以进行“穿越式”加工。
- 适合机车车辆、轨道车辆、客车、以及货车轮对的加工应用。

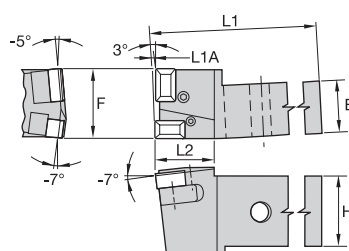
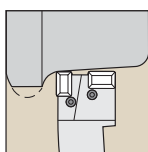


■ 螺纹仿形车削

订货号	目录编号	H	F	L1	L2	FA	L1A	刀片1
1015754	HUWTCL	80,00	76,20	275,00	63,50	3,00	3,00	KRR6586__
1015723	HUWTCR	80,00	76,20	275,00	63,50	3,00	3,00	KRR6586__

注: 需要两个刀片。

- 较大的加工效率、较小的加工成本。
- 刀座中可安装带有快速转位刀片的刀具。
- 单独的钢质锁紧装置可以方便地对每个刀片分别进行转位和锁紧操作。
- 刀具上刀片的测量位置为 $\pm 0,08\text{mm}$ 。
- 不会出现顶部夹具导致的磨耗或影响切屑流的情况。
- 可更换钢质锁紧装置对刀柄提供保护。
- 提供性能更好的、带有切屑控制性能的刀片产品。



■ 轮对踏面整形加工

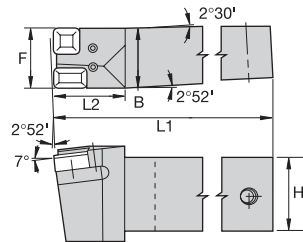
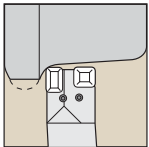
订货号	目录编号	H	B	F	L1	L2	L1A	刀片1
1015688	FUWTCL	76,20	57,15	76,20	254,00	66,55	3,05	KRR6586__
1015687	FUWTCR	76,20	57,15	76,20	254,00	66,55	3,05	KRR6586__

注: 要求两个刀片。

- 较大的加工效率、较小的加工成本。
- 刀座中可安装带有快速转位刀片的刀具。
- 单独的钢质锁紧装置可以方便地对每个刀片分别进行转位和锁紧操作。
- 降低配件库存需求。
- 不会出现顶部夹具导致的磨耗或影响切屑流的情况。
- 可更换钢质锁紧装置对刀柄提供保护。
- 带有预成型断屑槽的可转位刀片可在良好切削速度和进给率的情况下具有良好的切屑控制性能。



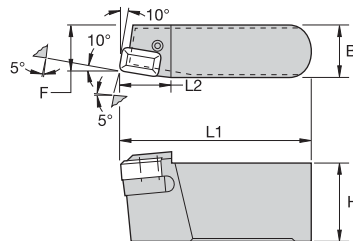
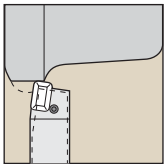
专业应用



■ 轮对踏面整形加工

订货号	目录编号	H	B	F	L1	L2	刀片1
1015659	SUWTCL	76,20	57,15	57,15	254,00	66,55	KRR6586_
1015658	SUWTCR	76,20	57,15	57,15	254,00	66,55	KRR6586_

注: 要求两个刀片。



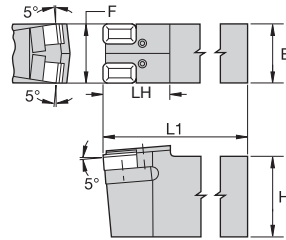
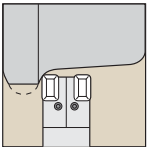
■ 车轮轮缘修顶加工

订货号	目录编号	H	B	F	L1	L2	刀片1
1015690	NUFRL	63,50	41,28	36,53	152,40	39,62	KRR6586_
1015689	NUFRR	63,50	41,28	36,53	152,40	39,62	KRR6586_

- 较大的加工效率，较小的加工成本。
- 刀座中可安装带有快速转位刀片的刀具。
- 单独的钢质锁紧装置可以方便地对每个刀片分别进行转位和锁紧操作。
- 刀具上刀片的测量位置为 $\pm 0,08\text{mm}$ 。
- 不会出现顶部夹具导致的磨耗或影响切屑流的情况。
- 可更换钢质锁紧装置对刀柄提供保护。
- 带有预成型断屑槽的可转位刀片可在良好切削速度和进给率的情况下具有良好的切屑控制性能。



Simmons-Niles 车轮车削车床



■ 轮对踏面整形加工

订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片1	钢质锁紧装置	锁定螺钉
1015684	NUWTC	76,20	57,15	57,15	412,75	95,25	KRR6586_	SU3	S1006PKG

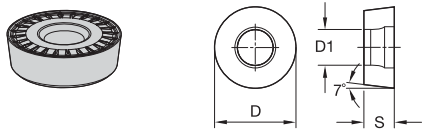
注: 要求两个刀片。



专业应用

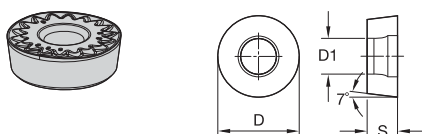
● 优选
○ 备选

P	●	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○



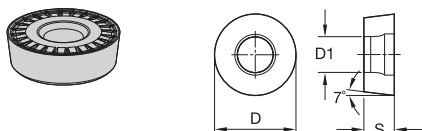
■ RCMH-UPG

目录编号	D	D1	S	KCK15B	KCK20	KCP10	KCP10B	KCP25	KCP25B	KCPK05	KCU10
RCMH2507M0TUPG	25	7,55	7,94	-	-	-	●	-	●	-	-
RCMH3209M0TUPG	32	10,35	9,52	-	-	-	●	-	●	-	-



■ RCMH-RU

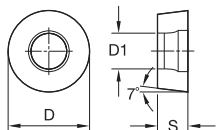
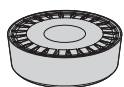
目录编号	D	D1	S	KCK15B	KCK20	KCP10	KCP10B	KCP25	KCP25B	KCPK05	KCU10
RCMH2507M0RU	25	7,55	7,94	-	-	-	-	●	-	-	-
RCMH3209M0RU	32	10,35	9,53	-	-	-	-	●	-	-	-



■ RCMT-UPG

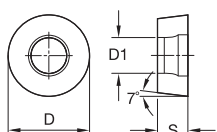
目录编号	D	D1	S	KCK15B	KCK20	KCP10	KCP10B	KCP25	KCP25B	KCPK05	KCU10
RCMT1606M0UPG	16	5,50	6,35	●	-	-	●	-	●	●	-
RCMT2006M0UPG	20	6,50	6,35	●	-	-	-	-	●	●	-

专业应用



■ RCMX-UPG

目录编号	D	D1	S	KCK15B	KCK20	KCP10	KCP10B	KCP25	KCP25B	KCPK05	KCU10
RCMX2507M0TUPG	25	7,19	7,94	-	-	-	●	-	●	-	-
RCMX3209M0TUPG	32	9,78	9,52	-	-	●	-	-	●	-	-



■ RCMX-RU

目录编号	D	D1	S	KCK15B	KCK20	KCP10	KCP10B	KCP25	KCP25B	KCPK05	KCU10
RCMX2507M0RU	25	7,19	7,94	-	●	-	-	-	-	-	-
RCMX3209M0RU	32	9,78	9,53	-	●	-	-	-	-	-	-

● 优选
○ 备选

P	●	○	●	●	●	●	●	●	●	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

专业应用