无切削表面加工和
螺纹加工
专家

产品概览

BAUBLIES
GROUP

BAUBLIES GROUP

BAUBLIES® SURFACE TECHNOLOGY

4 – 17

多辊滚光工具 6 – 7
单辊滚光工具 8 – 9
定制化滚光工具 10 – 11
特殊滚光刀具 12 – 13
成型工具 14 – 15
滚光机 16 – 17

WAGNER® TOOLING SYSTEMS

18 – 29

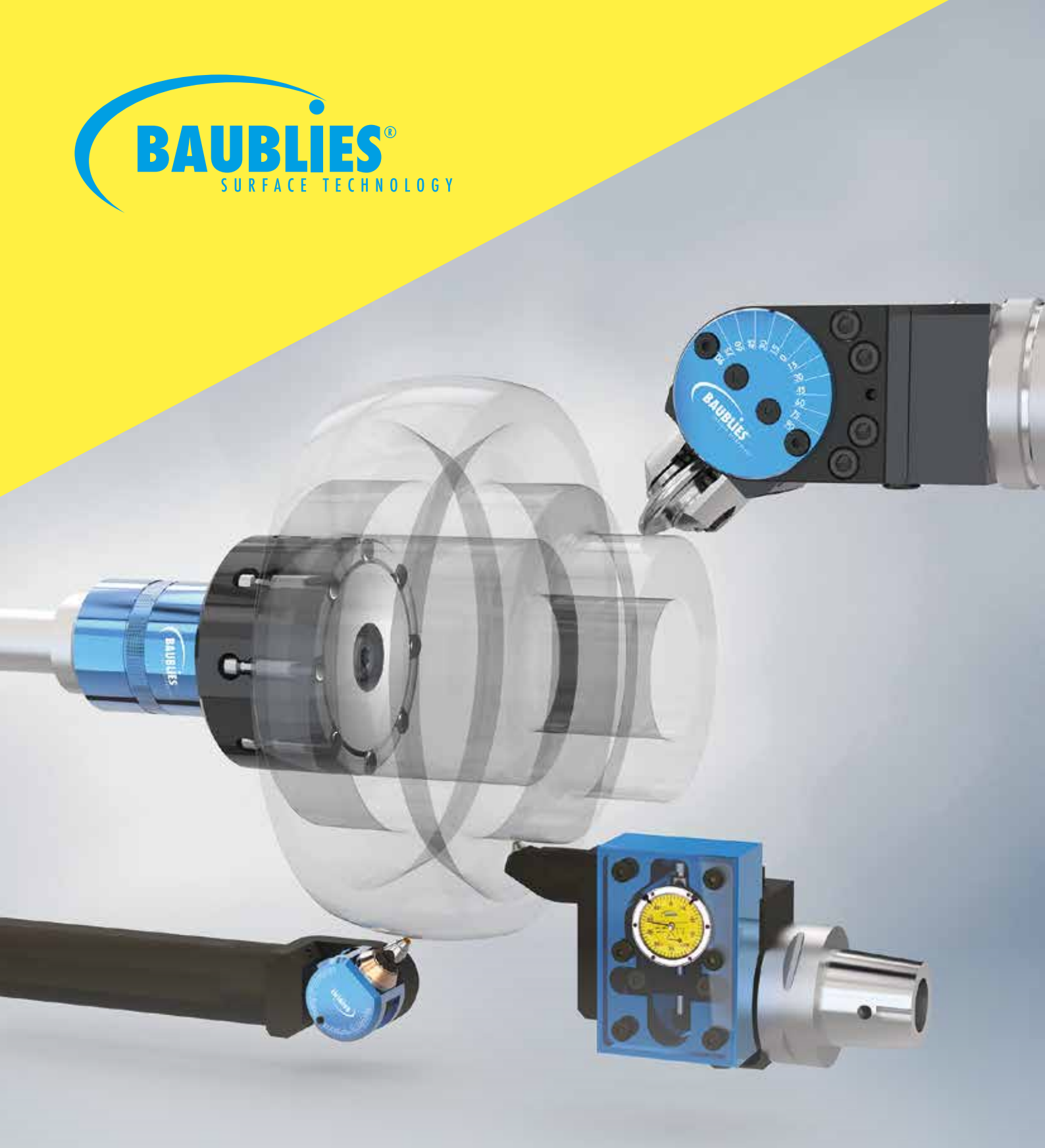
切向滚压工具 20 – 21
前置式切向滚压头 22
滚花刀具 TSW 23
模块化轴向滚压头 24 – 25
Helix系列轴向滚压头 26 – 27
螺纹切削头 28
多刃切削头 29

BAYER DIAMANT®

30 – 43

轮廓修整工具 32 – 33
单点修整工具 34 – 35
修整板和修整片 36 – 37
部分和多点修整工具 38 – 39
修整轮和修形轮 40 – 41
其他产品 42 – 43

BAUBLIES®
SURFACE TECHNOLOGY



通过滚光与金刚石滚光工艺实现最佳表面

保证最高表面质量的同时提高工件强度和硬度。

50 余年来，Baublies AG 一直是业内少数专注于滚光工艺的企业之一。我们始终坚持技术创新，与全球客户开展合作，掌握了众多技术优势。我们的产品以及咨询与开发服务领先业内，享誉全球。

工艺与研发

滚光工艺一种提高金属表面质量的加工方法，其优点是高效且面向未来。我们提供创新且成熟的高质量解决方案，始终坚持创新研发，专注于为客户提供最经济、最耐用的产品。

为了研发出一流的滚光刀具，我们企业内部鼓励员工间相互尊重，倡导共同合作，支持员工深造，让创新的热情点亮我们的研发之路。此外，我们通过与高校合作，将最新的理论与验证性实践相结合。

客户是如何受益的

我们为客户提供了多种多样的标准化与定制化解决方案。我们精益求精、深度研发，只为能让我们的客户用上经久耐用、质量卓越的精密刀具。
公司经过完整的生产过程认证，所有产品出厂前都经过全面质量检验。为了将客户的装调时间降至最少，我们十分关注操作与刀具更换的便捷性。

我们还向客户提供研讨会和培训课的增值服务。客户可以通过这些服务掌握如何利用滚光工艺实现最优产量。

本宣传手册向您介绍我们全面的产品品种。

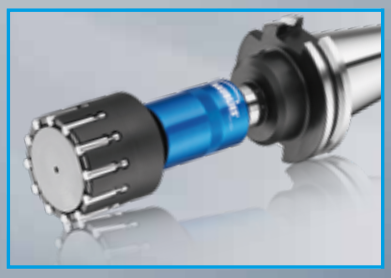
BAUBLIES GROUP

BAUBLIES GROUP

“闪电侠”

几秒内实现光滑表面

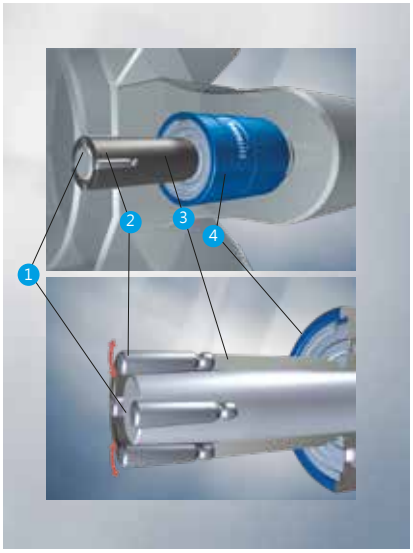
多辊滚光刀具



快速、平滑又坚固

根据不同的滚光任务，刀具内部以不同方式排列多个硬化的辊轮。多个辊轮同时接触工件表面，可以缩短加工时间。利用多辊轮刀具进行滚光的运动方式类似于行星齿轮的运动过程。辊轮在刀具内部被支撑。这样一来不会产生垂直于加工方向的力。因而，该刀具特别适合微小、纤细工件的加工。

Baublies 多辊滚光刀具作为标准刀具，适合不同类型的工件内外径加工。针对您的特殊需求，我们为您提供定制化解决方案。



行星齿轮箱的原理：
锥体 (1) 与刀夹 (4) 紧密相连，保持架 (3) 与旋转轴装的辊轮 (2) 一起自由旋转。

优点

- 没有垂直于加工方向的力
- 缩短加工时间
- 使边缘层更坚硬
- 提高持久疲劳极限
- 通过形成台阶增加工件的承重比率
- 提高工件抗磨损与耐腐蚀性
- 提高材料疲劳极限
- 降低滑动摩擦系数，尺寸精度更稳定，且配合精度高
- 绿色环保（无废料产生）
- 适用于所有通用机床

多辊轮滚光刀具，适用于不同直径的外径加工

迷你多辊滚光刀具，适用于小直径内径加工

BAUBLIES GROUP

施加压力

有力整平与光滑表面。

单辊滚光刀具

用途广泛

材料强度增强，边缘层硬度显著提高，再加上极为平滑的表面——这都是通过可变单辊滚光刀具和模块化单辊滚光刀具来实现。
单辊滚光时，一个经硬化处理的轧辊逐点加工工件，使其表面平整：轧制力的作用是，让粗糙轮廓塑性冷成型，并进行平整。同时，边缘层经冷作硬化，表面硬度增强。 内应力的产生令工件的疲劳极限大幅增强。

我们针对不同的加工任务提供多样化的刀具解决方案。如可变、模块化型和特殊型刀具。

可变单辊滚光刀具
适用于多种多样的工件轮廓，可用于难以够到的位置。
滚压头可以 180°摆动。

适用于车床的模组化单辊刀具系统是一个创新的解决方案，几乎可以对应所有滚光和压光任务。一个基本元件用于安装可互换的系统组件或滚压单元。因此，该工具可以在极短的时间内转换。这使得特殊的加工任务能够快速完成。

优点

- 灵活度高，应用场景全面
- 过程可靠性高
- 质量优秀，坚固耐用
- 使工件达到最高表面质量，表面粗糙度小于 Rz 1.0 µm
- 通过形成台阶提高工件的承重比率
- 提高工件抗磨损与耐腐蚀性
- 提高材料的疲劳极限
- 降低表面滑动摩擦系数
- 降低投入
- 快速回本
- 绿色环保（无废料产生）
- 一次装夹便可完成所有加工任务

模块化刀具系统

模块化刀具系统

单辊滚光刀具 镗杆型

BAUBLIES GROUP

坚硬且全面

平整与加固新尺寸

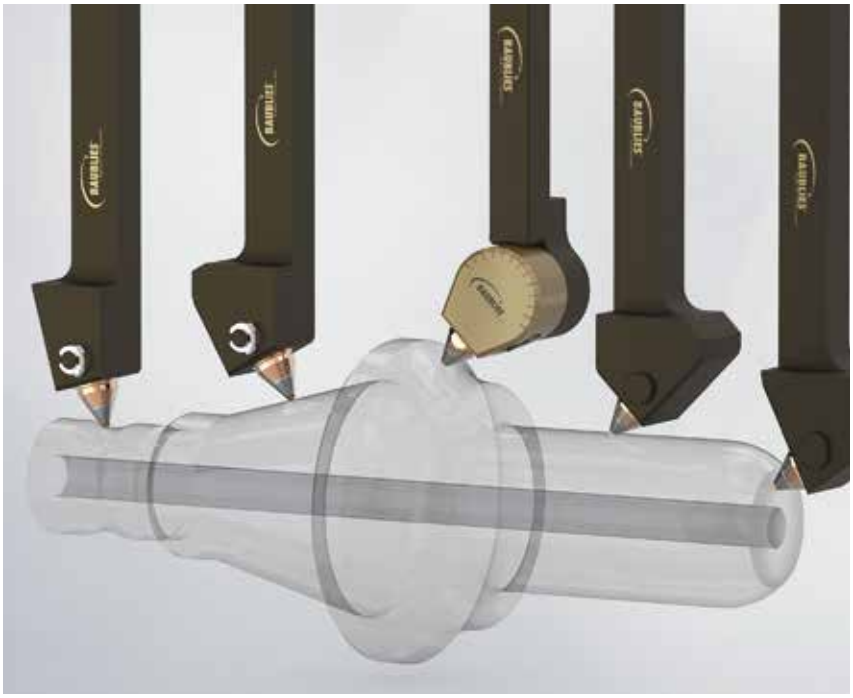
金刚石滚光刀具

金刚石滚光刀具：实现最高精度

金刚石滚光刀具扩展了整平与加固硬化材料表面的应用范围，可滚光最高硬度达 60 HRC 的材料。
一颗金刚石滑过待整平平面。当作用力超过材料屈服点，则工件表面上的异型尖会以 µm 的精度流入到相邻的凹陷处：
由于工件和金刚石之间的接触面积小于其他轧辊与工件，所以当作用力更小的情况下可进行塑性冷成型作业。
金刚石滚光刀具可在单辊和多辊滚光刀具因材料特性或工件几何特征限制而无法使用的情况下进行使用。它既可以用于内径加工，也可用于外径加工。

优点

- 过程可靠性最高
- 最高表面质量
- 使边缘层更坚硬
- 整平硬化的工件 > 60 HRC
- 无需其他设备（如液压机组和管道）
- 提高持久疲劳极限
- 通过形成台阶增加工件的承重比率
- 提高工件抗磨损与耐腐蚀性
- 提高材料疲劳极限
- 降低滑动摩擦系数



Colibri系列

COLIBRI：实现精密工件的最佳调整

更小、更精密，同样拥有 Baublies 卓越品质：这就是我们专为精细加工研发的新滚光刀具产品。我们以紧凑的方式对多年来加工小型精密零件和薄壁工件的技术进行了优化整合。

COLIBRI 系列的应用领域

Colibri 系列金刚石滚光刀具特别适用于需要将表面粗糙度降至最低、提高强度的精密工件加工。

典型应用领域：
- 医疗科技与光学产业的工件制造
- 航空航天技术和汽车技术的连接件制造
- 其他对表面质量要求极高的精密工件制造

BAUBLIES GROUP

定制化生产

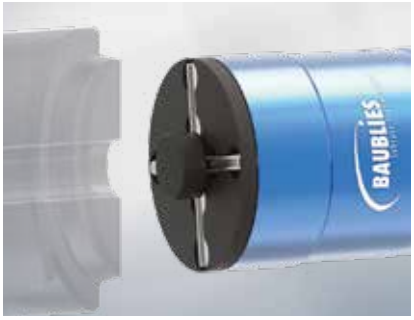
特殊任务-特殊解决方案

定制滚光刀具

当标准刀具不适用时-提供面向特殊任务的定制滚光刀具

我们提供品种全面的标准刀具，其能够覆盖大多数应用场景。不过仍有客户对我们的产品提出特殊要求。您的个性化加工任务是我们研发定制化解决方案的动力。我们完备的专业知识与顶尖的专家团队一定不会让您失望。某些情况下，只需调整现有组件即可。

球头滚光



端面滚光

台阶孔滚光

螺纹深轧

轮廓整平

迷你多辊滚光刀具

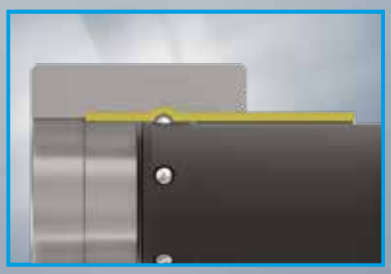
锥孔滚光

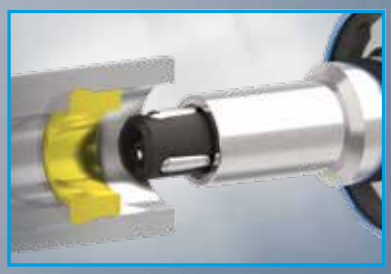
BAUBLIES GROUP

正确
连接

翻边 – 扩径 – 滚压

成型工具





高质量成型

Baublies 成型工具应用场景全面，可用于扩径、翻边和压槽。
Baublies 成型工具种类丰富，坚固耐用。这些工具实现了在标准机械上进行小规模加工和在特殊设备上进行大规模加工。

我们的解决方案已经被全面应用于各行各业的接合与装配环节。

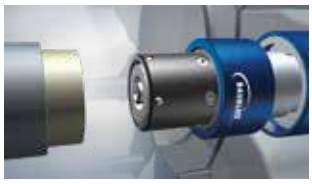
优点

- 过程可靠性高
- 加工时间短，产量高
- 高品质
- 无需特种机床，因此投资很低
- 纯机械方式加工

压槽与接合

利用 Baublies 成型工具可以在最短的时间内对金属板、气缸和管道进行可靠的压槽，并将工件紧密连接。该工具可用于内外径加工。

外压槽



内压槽

扩径与滚压

Baublies 用于扩径的滚压工具能够使不同工件以力传递或外形传递方式接合在一起。

滚压

外翻边

内翻边

BAUBLIES GROUP

就是快速

实现圆柱形工件外径高精密加工

Baublies 滚光机

BAUBLIES 滚光机

Baublies 滚光机 RM 2/35 专为圆柱形工件外径的高精密加工而设计（Ø 2–35 mm）。

工件直径区域手动可调；可实现连续加工。加工过程中，工件粗糙度可下降至 Rz 1µm 以下。

得益于符合人体工程学的机身结构和紧凑的尺寸，该机器可在生产过程中灵活使用。滚光机可集成到自动化生产过程中。

该机器具备自进给功能。可根据工件直径和长度选择最佳转速等级。
轻松调整应有直径，并方便调节机械倾斜角度，以 30°步幅。

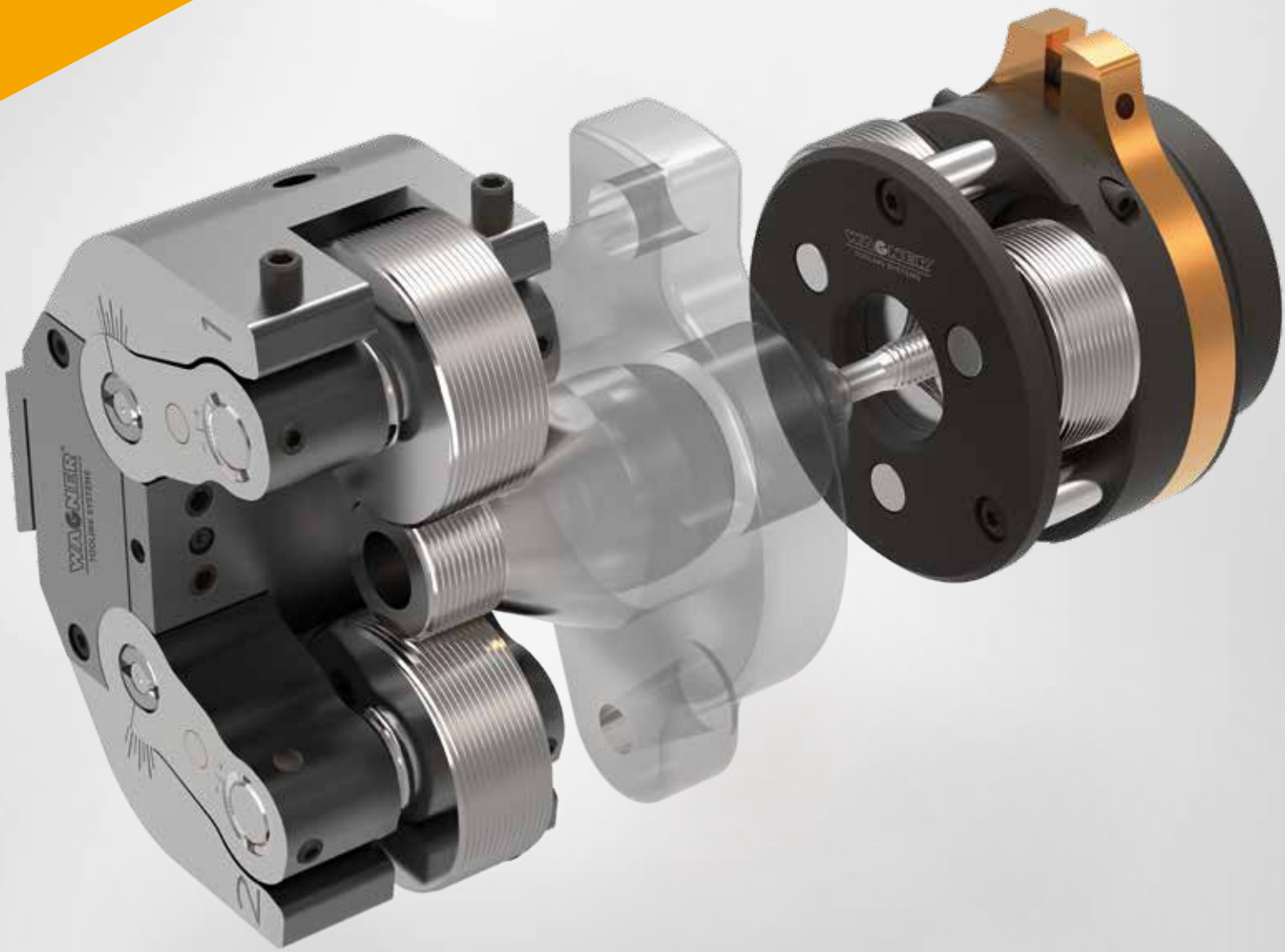
方便调节机械倾斜角度，以 30°步幅

优点

- 过程可靠性最高
- 表面粗糙度降至 1 µm 以下
- 配合精度最高
- 极速加工
- 可灵活使用的台式机器
- 坚固耐用的机械框架

可选购最小量润滑装置

WAGNER®
TOOLING SYSTEMS



切削和无切削
螺纹加工能力

从传统企业
转型为
创新工厂

WAGNER TOOLING SYSTEMS 自 1880 年以来便致力高效加工外螺纹用精密刀具以及诸如管材压槽、滚花、翻边或滚压加工等特殊加工步骤。
久经验证的螺纹切削头，其传统可追溯到 Gustav-Wagner 机械厂时代，这家地处普利茨豪森的机械厂自 1994 年以来便以生产高质量产品而为人所知。

我们持续开发滚压头、多刃切削头和切向刀具，从而将 Gustav-Wagner 机械厂力主创新技术的光荣传统发扬光大。我们一心进取、为能够让广大户获取最大经济性和耐用性而不断谋求更加成熟的解决方案。我们的产品，尤其是 WAGNER TOOLING SYSTEMS 自主研发的螺纹滚压头滚压工艺，以及我们提供的咨询和开发服务，始终在国际专家业界享有着极高的盛誉 – 因为我们孜孜不倦追求创新！

我们的工程师们从未停止过开发的脚步，为确保我们的技术能始终处于世界领先地位而保驾护航。我们为您开发制造的每一样产品都承载着施瓦本的严谨缜密，以满足市场不断增长的需求。

WAGNER 开发的轴向滚压头模块化系统配备有可更换轧辊架套件，涵盖了一个刀具的整个加工范围。可更换轧辊确保了能快速方便地滚压所有常规螺纹。

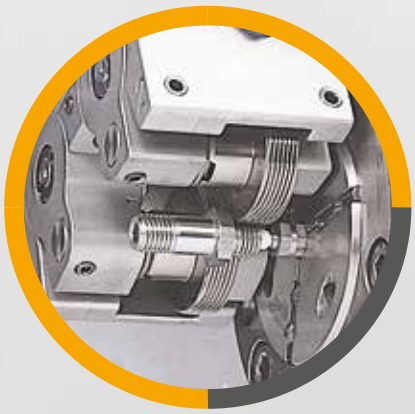
BAUBLIES GROUP

BAUBLIES GROUP

切向滚压刀具

使用 WAGNER 切向滚压刀具，能够以最短的加工时间得到最高的螺纹表面质量。

切向滚压刀具可通过适配器安装到刀架上，例如：一个刀塔盘。
其以恒定进给率靠近旋转工件。螺纹轧辊与工件接触后旋转，并在后续刀架进给过程中加工螺纹成型。一旦螺纹轧辊位于工件中间位置，便会快速退回，并进而释放工件。
精密螺纹轧辊具有最大耐用度，让您获得最高产量。其在直径、螺距和形状方面与滚压加工的螺纹相匹配。
WAGNER 切向滚压刀具有各种规格尺寸可供选择，适用于加工 Ø 2–72 mm 的工件。



使用我们“F”型的刀具加工细螺纹能达到最好的滚压效果。如果是加工螺距很小的螺纹，螺纹轧辊轴向间距要尽可能保持很小，这是十分重要的。

已获专利的 WAGNER 轴向间距微调装置可确保以 0.02 mm 的增量将轴向滚压间隙最小化。微调装置可以选购。

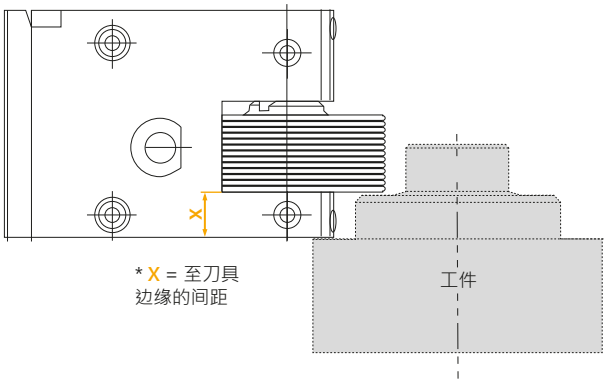
对于诸如滚压润滑槽、滚花或滚光加工等特殊应用情况，有成型轧辊可供选择。

应用领域

- 圆柱和圆锥螺纹、右旋和左旋螺纹以及粗牙和细牙螺纹
- 轴环后的螺纹
- 紧靠轴环的螺纹
- 很短的螺纹
- 工件端部不自由的螺纹
- 退刀槽极短的螺纹

优点

- 加工范围大
- 由于轧辊大且刀体刚性强而具有很高的耐用度
- 极低的维护需求
- 经滚压的螺纹因具有连续的丝口因而适用于承受大负荷。
- 耐用、耐磨以及耐腐蚀的螺纹
- 由于配备了型号众多的适配器，因而具有很高的灵活性，可用于各种机械，如单轴和多轴机床以及特种机床
- 加工时间短



* X = 至刀具边缘的间距

型号	粗牙螺纹 Ø mm	细牙螺纹 Ø mm	最大螺纹长度（负 2 x 螺距）mm	轧辊至刀具边缘的间距 (X)* mm	最大进给力 [N]	以 kg 为单位的重量	
						带轧辊的刀具	适配器
B 8-W	1.6 – 12	2 – 12	14	7	1,600	0.9	约 1.5
B 10-W	2 – 16	2 – 17	19	10	2,500	1.9	约 1.7
B 14 •	4 – 22	4 – 24	25.5	13.5	5,000	3.5	约 2.0
B 16 •	6 – 22	6 – 45	25.5	13.5	5,700	3.7	约 2.0
B 19 •	8 – 27	8 – 52	31	16.5	9,800	7.5	约 3.0

• 这种刀具型号购买时也可提供滚压间隙微调装置 (F)。

WAGNER® TOOLING SYSTEMS

BAUBLIES GROUP

切向
前置
滚压头

前置式
轧辊
–WAGNER 独家
提供

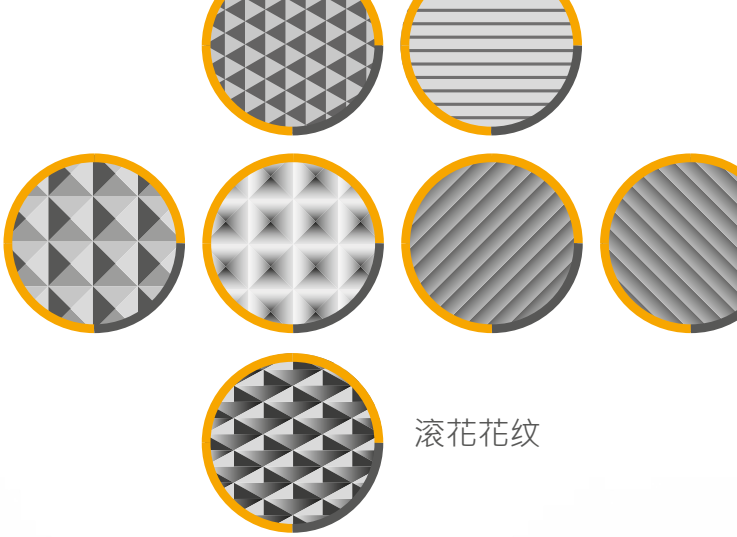
只有在 WAGNER 才能购买到预装有轧辊的切向滚压刀具。通过这种刀具可以直接滚压螺纹至轴环或卡盘处。当然也实现了最短的加工时间。

这种刀具专为所有进给动作可控的普通车床打造。

优点

- 即使对工件几何形状有要求苛刻也能顺利解决
- 操作简单
- 轧辊更换简单快捷
- 直径易于修正
- 刀具整体稳定
- 加工时间短

型号	粗牙螺纹 Ø mm	细牙螺纹 Ø mm	最大螺纹长度（负 2 x 螺距）mm	最大进给力 [N]	以 kg 为单位的重量	
					带轧辊的刀具	适配器
B 13-VB	3 – 10	3 – 24	15	4,000	4.5	约 2.0
B 16-VB	12 – 16	12 – 42	18	4,000	5.4	约 2.0



TSW – 滚花专家

TSW 切向刀具是 WAGNER 刀具中的“滚花专家”，是一种用途广泛且久经考验的经济型切向滚压刀具。

滚花刀具 TSW 可以在滚型、滚平行槽、滚花和压槽时节省大量时间。工件在加工期间（尤指单轴和多轴车床）必须旋转；安装的刀具本身不动。

优点

- 是切向滚压头成本低廉的替代方案
- 操作简单
- 轧辊更换简单快捷
- 直径易于修正
- 刀具整体稳定
- 轧辊最宽达 43 mm，可涵盖直径从 3 到 40 mm 的加工范围

型号	加工范围 Ø mm	轧辊宽度 mm	结构尺寸			以 kg 为单位的重量	
			高度 mm	宽度 mm	深度 mm	带轧辊的刀具	适配器
TSW 10	3 – 18	20	约 76	84	约 53	约 1.8	约 2.1
TSW 18	14 – 36	40	约 109	126	约 75	约 4.8	约 2 - 5
TSW 24	18 – 40	约 43	约 109	132	约 79	约 5.6	约 9
TSW 24-SR	18 – 40	20	约 109	132	约 53	约 4.0	约 8.7

WAGNER® TOOLING SYSTEMS

BAUBLIES GROUP

模块化轴向滚压头

轴向加工型 WAGNER®
螺纹滚压头可加工范围大到无人匹敌，同时能确保最高的表面质量。

轧辊架更换简单快捷，使用一种滚压头型号便可实现很大的加工范围。它们的区别在于加工范围和支架角度。此外，还可执行诸如滚花、压槽和滚光加工等其他类型成型加工。滚压头均适用于固定或旋转的加工情况。

通过在径向上旋转闭合手柄或闭合滚轴或者通过自动化闭合装置可以闭合轴向压辊头。停止进给可触发压辊头的打开机构，使轧辊释放工件。

应用领域

- 左旋和左旋螺纹以及粗牙和细牙螺纹、管螺纹、梯形螺纹和特殊螺纹。
- 对于诸如滚压润滑槽、滚花或滚光加工等特殊应用情况，有成型轧辊可供选择。
- 旋转式和固定式结构类型可应用于车床、加工中心、回转式机床和特种机床
- 加工长螺纹
- 适用于小批量和大批量加工

优点

- 采用模块化结构，因而降低了购置成本
- 精密螺纹轧辊具有极高品质
- 自动打开，实现无接触退刀
- 仅使用一个滚压头便可加工各种左旋和右旋形状的螺纹
- 产量极高
- 具有高度灵活性，通过常规方式便可固定在几乎所有机床上
- 加工时间短
- 装调时间短

固定式结构

型号	细牙螺纹 Ø mm	粗牙螺纹 Ø mm	主结构尺寸		重量 kg	螺纹长度	
			滚压头 Ø mm	滚压头长度 mm		最大 Ø mm	最大长度 mm
RS 10	2.5 – 10	2.5 – 10	66	55	1.2	10	不受限 ●
RS 16	3 – 24	3 – 16	88	72	2.7	16	不受限 ●
						22	27
						27	19
RS 16-VB	6 – 23	6 – 12	88	73	3.0	16	不受限 ●
						22	33
						23	26
RS 22-2	5 – 36	5 – 24	125	120	10.5	27	不受限 ●
						32	50
						36	26
RS 27/56	8 – 56	5 – 27	150	109	11.0	52	不受限 ●
						56	31
RS 42	8 – 45	8 – 42	190 – 200	154.5 – 162.5	28.0	42	不受限 ●
RS 42/75	45 – 75	-	190 – 200	154.5 – 162.5	29.5	45	不受限 ●
						62	86
						75	49
RS 45	12 – 54	12 – 45	210	165	29	48	不受限 ●
						54	119
RS 60-5	32 – 60	-	192	131	28.0	60	不受限 ●

VB = 前置式轧辊

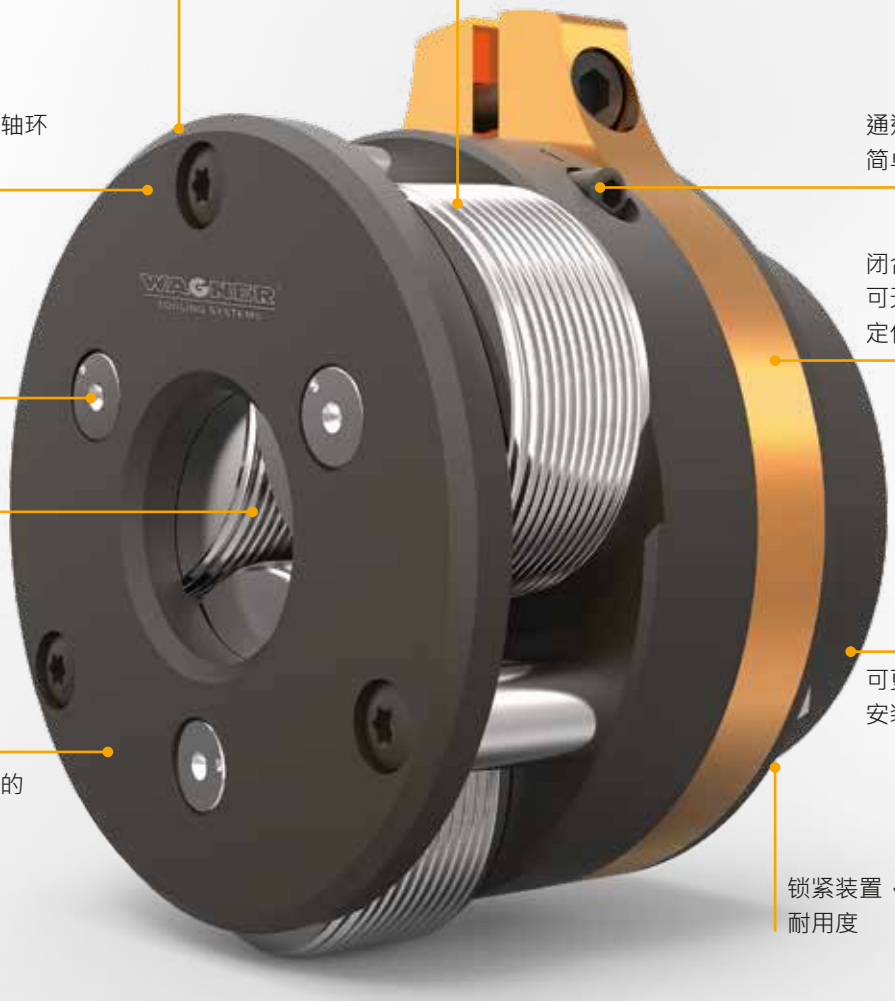
旋转式结构

型号	细牙螺纹额定 Ø mm	粗牙螺纹额定 Ø mm	主结构尺寸		重量 kg	螺纹长度	
			滚压头 Ø mm	滚压头长度 mm		最大 Ø mm	最大长度 mm
RAR 10-2	2.5 – 10	2.5 – 10	66 – 108	109.5	3.4	10	不受限 ●
RAR 16-2	3 – 24	3 – 16	88 – 130	126.3	5.7	16	不受限 ●
						22	27
						27	19
RAR 16-VB	6 – 23	6 – 12	88 – 130	127	6.0	16	不受限 ●
						22	33
						23	26
RR 22-2	5 – 36	5 – 24	125 – 180	180	18.9	27	不受限 ●
						32	50
						36	26
RR 27/56	8 – 56	5 - 27	150 – 162	175	14.5	52	不受限 ●
						56	31
RR 42	8 – 45	8 – 42	190 – 238	217.5	45.0	42	不受限 ●
RR 42/75	45 – 75	-	190 – 238	217.5	46.5	50	不受限 ●
						62	86
						75	49
RR 45	12 – 54	12 – 45	210	228	47	48	不受限 ●

● 最大螺纹长度可能会因刀座而受限。
VB = 前置式轧辊

WAGNER® TOOLING SYSTEMS

BAUBLIES GROUP



极为
紧凑的
设计

轧辊
高于平均水平的
直径，延长了
刀具的耐用度

端板
带有大孔，适用于大轴环
直径

通过两侧的挡块确保
简单和精确的微调

持久性：
成本低廉
的可更换
易损件

闭合杆
可无级
定位

加工范围
大到
无人匹敌

可更换刀座
安装稳固

涂层提供了最高程度的
磨损保护

锁紧装置，具有最大
耐用度

我们的专家级
螺纹滚压

HELIX RG 22-S
固定式加工最大 M 22 的粗牙螺纹

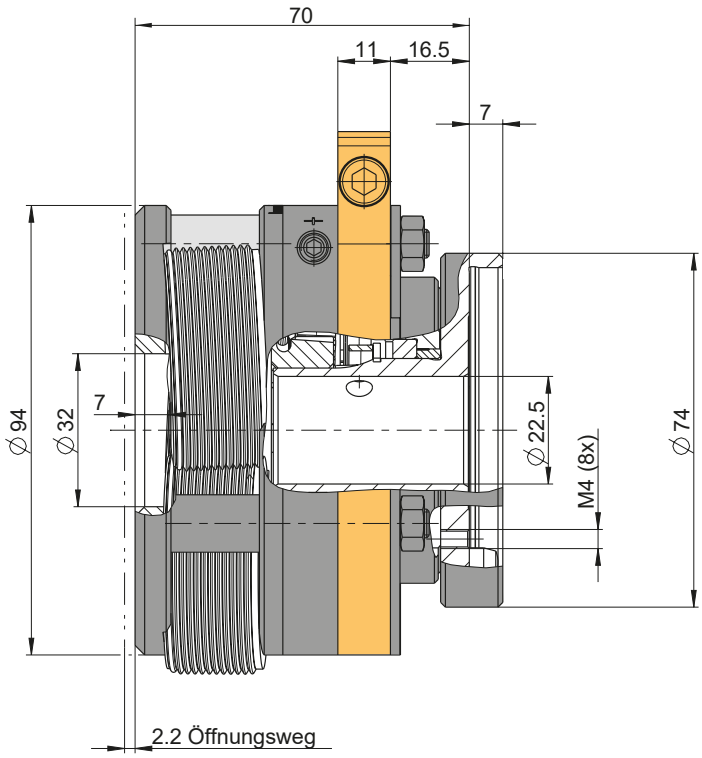
HELIX RG 22-R
旋转式加工最大 M 22 的粗牙螺纹

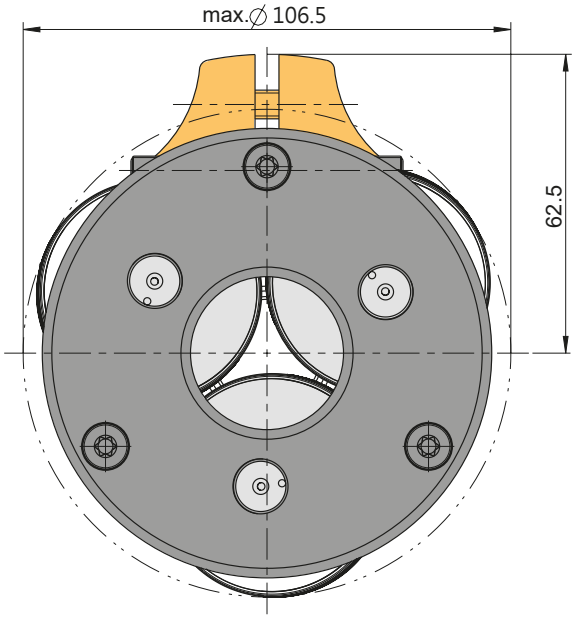
HELIX FG 22-S
固定式加工最大 M 22 x 2 的细牙螺纹

HELIX FG 22-R
旋转式加工最大 M 22 x 2 的细牙螺纹

优点

- 加工范围大（额定直径为 10 mm 至 22 mm）
- 大孔径，实现了长螺纹
- 轧辊直径大
- 端板带有大孔，适用于大轴环直径
- 尺寸紧凑
- 因易于操作和可更换的易损件而用户友好
- 可更换刀座安装稳固（适用于所有通用型接口）





公制 ISO 标准 螺纹 DIN 13 粗牙和细牙螺纹	美制 UN/UNC/UNF/ UNEF/UNS 螺纹 ASME B1.1	管螺纹 DIN EN ISO 228	Whitworth 粗牙螺纹 BS84 (BSW)	Whitworth 细牙螺纹 BS84 (BSF)	管螺纹 DIN EN 10226 ISO 7, K1/16	美制 锥管螺纹 ANSI/ASME B1.20.1 ANSI 1.20.3
M10 到 M22	UN...3/8" 到 7/8"	G 1/8" 到 G 1/2"	BSW 3/8" 到 BSW 3/4"	BSF 3/8" 到 BSF 7/8"	R 1/8" 到 R 1/2"	NPT 1/8" 到 NPT 1/2"

WAGNER® TOOLING SYSTEMS

BAUBLIES GROUP

螺纹切削头

WAGNER 螺纹切削头是一种轴向加工型精密刀具，可在最短的时间内加工出最高品质的螺纹。
其分为固定式结构和旋转式结构。

这种固定式螺纹切削头通过一个刀座与刀架相连，比如刀塔。刀具在轴向上以螺距精准的进给量靠近工件，以一道工序完成螺纹切削。停止进给可触发切削头的打开机构，使螺纹梳刀释放工件，进而实现快速退刀。通过闭合杆轴向移动或自动闭合装置，使切削头闭合。
这种旋转式螺纹切削头通过法兰连接在机床主轴上或固定在卡盘里。切削头的开合控制通过一个外加控制杆或内置拉杆来完成。

应用领域

- 粗牙、细牙圆柱螺纹或圆锥螺纹、右旋或左旋螺纹，管螺纹、梯形螺纹和特殊螺纹
- 螺纹采用英制和美制标准
- 可以插入工艺实现平行轮廓
- 使用 WDK-WKK 型号的切削头可轻松完成最艰巨的切削任务和大直径螺纹切削加工

WAGNER 螺纹梳刀/螺纹刀片

- 标准：HSS 或 HSSE
- 经渗氮处理
- 涂层：TIN, TICN, TIALN, CrN
- 硬质合金
- 可根据客户需求调整

优点

- 通过更换不同的螺纹梳刀，仅使用一个切削头便可完成各种螺纹种类的加工
- 由于螺纹梳刀可以打磨修正，因而实现了高度的经济性
- 经事先调整的螺纹梳刀装夹时间极短
- 简易的切削加工方式，节省时间
- 高精度螺纹梳刀，以适应加工的螺距和齿形
- 具有高度灵活性，通过常规方式便可固定在几乎所有机床上
- 适用于加工薄壁工件
- 适用于无法滚压加工的材料

多刃切削头

通过 WAGNER 多刃切削头可在通孔内将一个工件的直径缩减至最小 6 mm。原材料可为圆形、方形或六角形，可以是拉制或轧制的原材料。此外，还能够加工所有可切削的材料。

优点

- 由于进给量提高了 3 到 4 倍，因而实现了极高的切削性能，确保了高度的经济实用性
- 加工范围大
- 采用了定心式直径调节，因此操作简单
- 可达到高度旋转精度（直径上 0.01 – 0.02 mm ⌀)
- 大而且不稳定的工件长度可以完成效果极佳的车削加工。
- 原厂 WAGNER 打开功能实现了高表面质量
  达到车削长度后切削头打开，四片硬质合金切削刀片从工件上抬离。无接触式退刀可确保工件无划痕。
- 采用了 DIN-ISO 切削刀片或 WAGNER 精密切削刀片

型号	刀片数量	车削 Ø mm	切削头 Ø mm	打开功能	切削头长度 mm	重量 kg
MSD 20	4	2 – 16 (20)	70	是	75	1.7
MSD 20R	4	2 – 16 (20)	70	是	82	2.0
MSD 30	4	16 – 30	84	是	75	2.1
MSD 30R	4	16 – 30	84	是	82	2.8
DSD 12	3	1 – 12	55	否	40	0.9
DSD 16	3	2 – 16	70	否	48	1.4

R = 针对旋转刀片

WAGNER® TOOLING SYSTEMS

BAYER DIAMANT®

源于对精准的渴求

极高品质的金刚石修整工具

高品质金刚石 - 精密刀具

为您打造完美轮廓的合作伙伴

如果砂轮已经过最佳准备，那么将获得完美的最终打磨效果 - 正因如此，我们作为修整工具的制造商，坚持将一流品质摆在首要位置。金刚石磨削和刀具生产的专业知识、数十年的经验以及现代化的机械工业园：我们正是基于这些强大的实力来开发及生产修整工具的，其精确度和耐用性深受海内外用户的一致赞誉。我们公司位于以宝石和饰品为传统特色而著称的普福尔茨海姆，凭借着高度的质量意识和以客户为本的信念，我们作为加工业中的可靠合作伙伴，赢得了极好的声誉。
此外，拜耳金刚石公司 (Bayer Diamant) 的产品品种包含了高精度雕刻金刚石、接触式金刚石和压制金刚石。

量身定制的高效解决方案

我们的一项特殊优势是：除标准产品系列以外，我们还生产单独定制的修整工具，专为迎合客户需求量身打造。通过此类经过优化的特种工具，用户可提升轮廓磨削的工艺质量和经济性。

全方位服务项目

我们提供的不只是一流品质的修整工具，我们还根据客户需求提供全方位服务项目。
无论是维修、修改、修正打磨或是修形。我们可以长期保证客户
让您的修整工具长期保证高质量，

请信赖我们的专业支持服务。因为经久耐用
是我们推崇的价值观 – 产品质量和
客户满意度对我们而言同等重要。

BAUBLIES GROUP

为特别任务
提供最佳服务

匠心品质的高精准磨削 - 我们的轮廓修整工具可以满足修整复杂磨削轮廓的特殊任务。
我们优先采用理想几何形状的切向拼接石，以确保最大的耐用度。

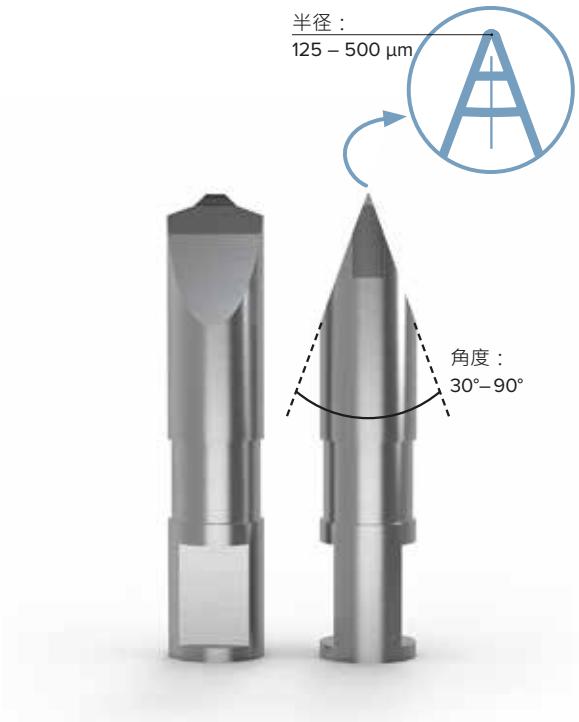
我们拥有品种繁多的产品，除了标准尺寸外，还提供定制化特殊解决方案，客户必将因此而获益匪浅。

使用领域

> 修形是重点，同样还要能够进行修平
> 砂轮能够如复制般地修整高精准轮廓
> 修整以下类型的砂轮：刚玉、细刚玉、碳化硅、烧结刚玉

拜耳金刚石公司的优势

> 高精准金刚石切割形状和精准的切割模具
> 特殊磨削几何形状确保最佳效果
> 可按照最大螺纹啮合角度和坚固度选择
> 根据个人需求来选择的高品质金刚石
> 由有经验的高素质专家执行金刚石切割
> 使用天然或合成单晶金刚石，质量始终如一
> 提供修整磨削服务，以确保最大使用寿命



我们制造的轮廓修整器可根据您的需求量身定制，尤其是特殊磨削任务。您当然也可以选购我们提供的所有标准尺寸和规格。欢迎您向我们询价

BAYER DIAMANT®

BAUBLIES GROUP

为实现灵活应用而打造的经济实用型解决方案

为了能够获取最佳效果，我们使用了最高品质金刚石。我们的客户相信我们在选用金刚石方面所具备的专业知识。

通过经济的方式可以恢复砂轮的形状精度和表面质量。根据客户需求，我们可提供一次性修整工具或可以通过修整打磨来反复利用的修整工具。

使用领域

> 修整单面直砂轮
> 小批量外圆磨削
> 内圆磨削（特殊应用）

拜耳金刚石公司的优势

> 顶级品质才是我们的标准（结构强度、锋利度、无误差）
> 根据具体的应用情况有八面体或十二面体可供选择
> 产品派生型分为自然顶尖或磨削顶尖
> 金刚石均为资深专家的匠心之选
> 0.1 至 0.5 克拉的一次性修整工具
> 较大的 0.33 至 2.5 克拉的金刚石可按需提供
> 修整打磨和包镶可作为服务项目提供

> 金刚石顶尖可选择天然成型或打磨成型。可反复使用的单点修整工具可以修整磨削磨损的天然顶尖。

什么是克拉

1 克拉 = 0.20 g

八面体形状
一粒金刚石

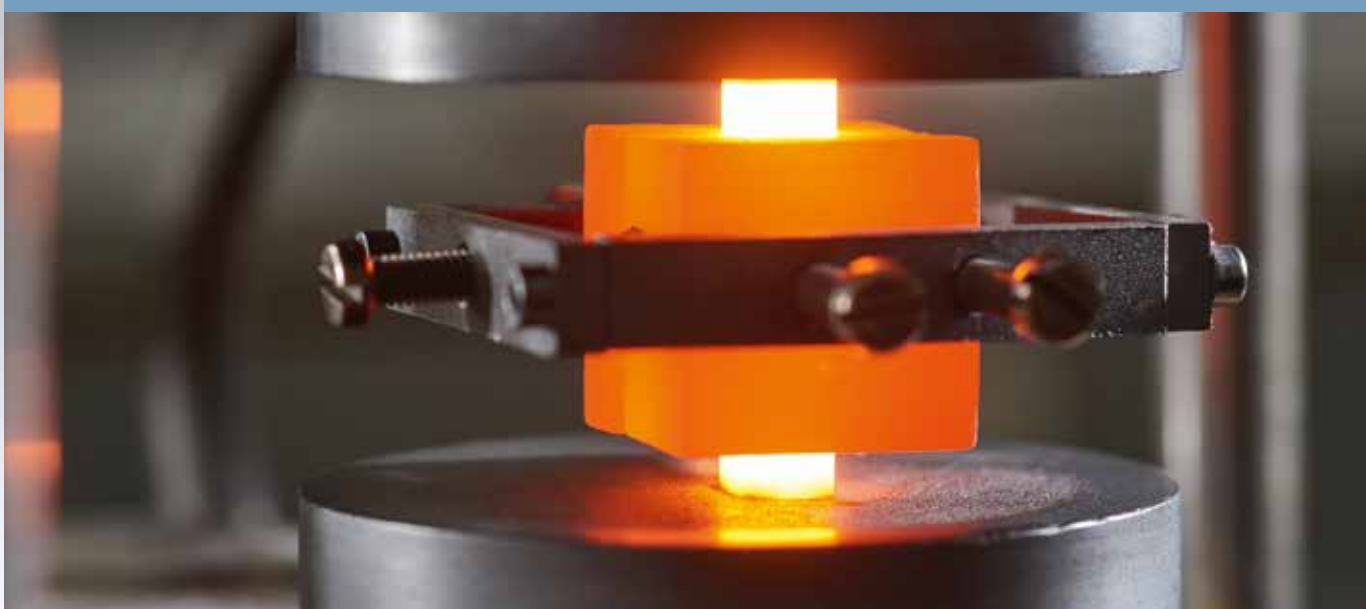
十二面体形状
一粒金刚石

我们制造的单点修整刀具可根据您的需求量身定制，尤其是特殊磨削任务。您当然也可以选购我们提供的所有标准尺寸和规格。欢迎您向我们询价

BAYER DIAMANT®

呈板状的优点

拜耳金刚石公司供应的修整板和修整片在修整和修形时为用户提供了诸多优点。适用于大量修整过程以及应用经济性确保了高效，高品质金刚石确保了经久耐用和优良的效果。



无论是 MKD、CVD 或是天然针、硬质材料或是金属连接件：我们按需提供定制化解决方案，打造高精度型面和最佳的修整条件。

使用领域

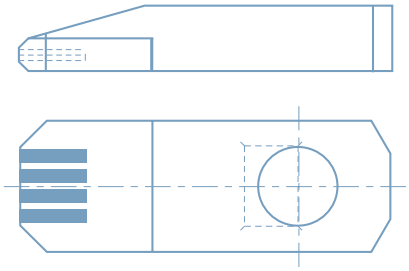
> 修整更高要求的单面直砂轮和轮廓修整器
> 是替代磨削轮廓修整器的经济实用型方案

拜耳金刚石公司的优势

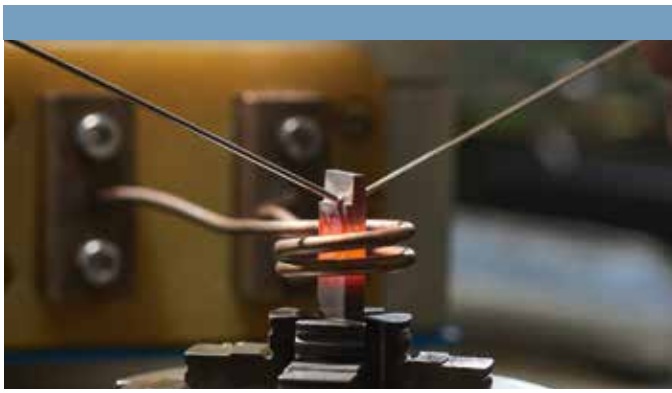
> 针片由 CVD、MKD 或天然针组成
> 修整板可用于不同规格的砂轮
> 最低的维护工作量
> 修整板或修整片可以完全消耗
> 修整期间通过成排直接相邻的多道切口确保了极高的修整质量

修整板的支架

> 中间、左侧和右侧以及弯曲的修整片均提供相适的支架
> 支架也可提供标准锥形底座，如 MK0 和 MK1



> 金刚石针可以采用直型或呈 45°角形状。针的数量和粗细均可按客户需求提供。针的边缘长度为 0.3 mm 到 1.4 mm。



呈 45° 角　　直型

我们制造的修整片可根据您的需求量身定制，尤其是特殊磨削任务。您当然也可以选购我们提供的所有标准尺寸和规格。欢迎您向我们询价

BAYER DIAMANT®

经济实用，快速牢固：多粒金刚石更具价值

多粒修整器是经济实用型解决方案，以更大的进给量实现高效磨削。多粒金刚石同时参与磨削，分担了应力，在承受更高负荷的同时也确保了经久耐用。
另一个优点是具有耐撞击和冲击的能力。

我们制造的多粒修整器可按照客户需求
优化尺寸、粒度和结合方式。

使用领域

> 单面修整平直和均匀的砂轮表面
> 粗修整
> 快速修整，不形成划痕
> 修复不平衡性

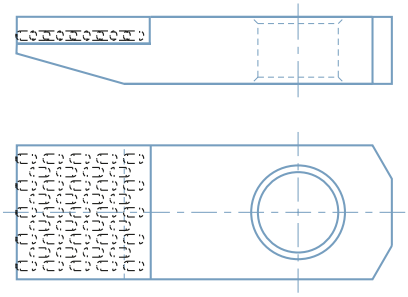
拜耳金刚石公司的优势

> 倍受青睐的金刚石质量，经多道手工镶嵌
> 由于每一粒金刚石的克拉数都很小，因此是经济实用型的全能解决方案
> 烧结连接工艺满足各种应用

粒度

> 我们采用的粒度为 D46 (0.05 mm) 到 D1181 (1.2 mm)

名称 D46 或 D1181 代表
筛网以微米为单位的筛目大小，它可以决定钻石的粒度。

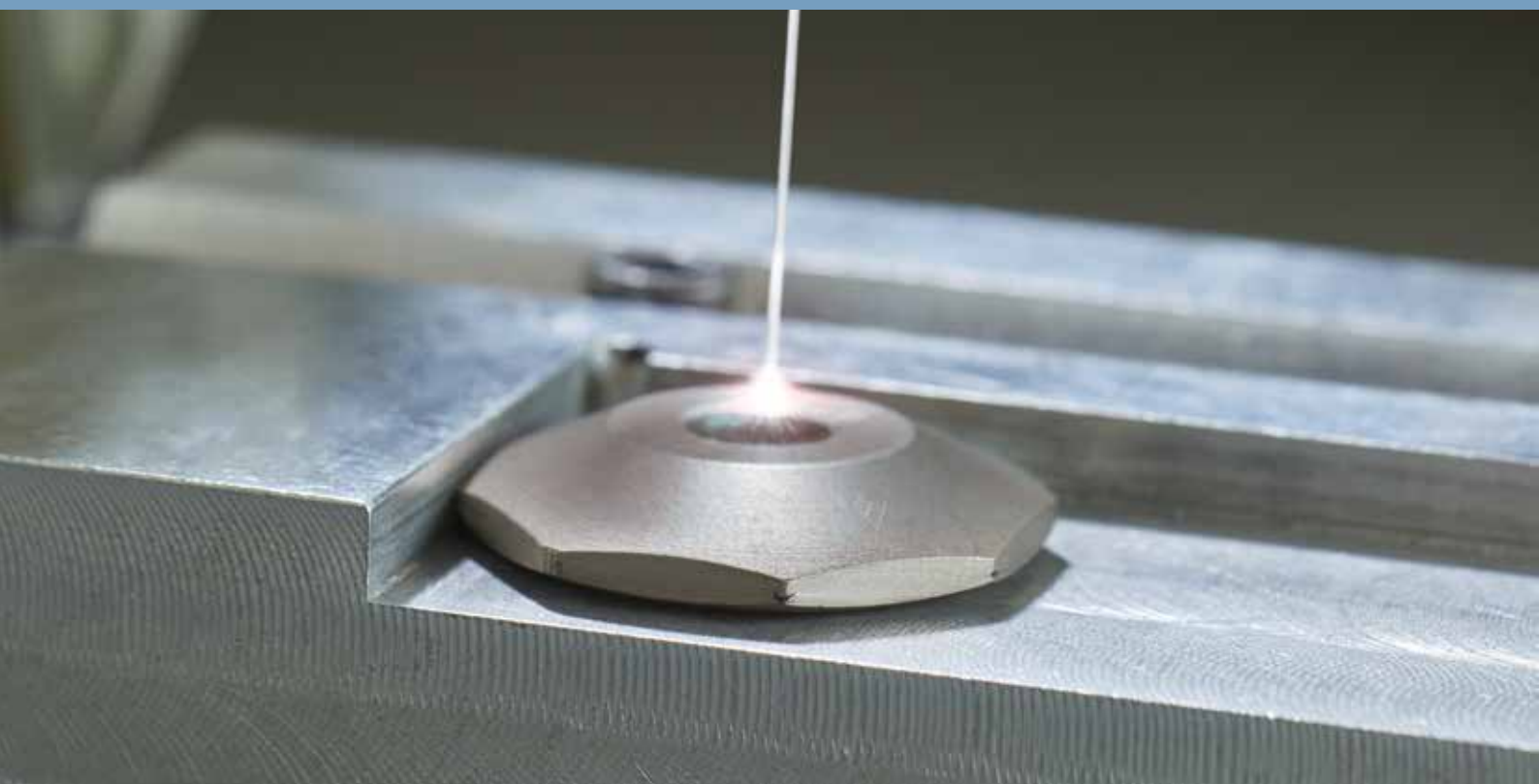


我们制造的多粒修整器可根据您的需求量身定制，尤其是特殊磨削任务。您当然也可以选购我们提供的所有标准尺寸和规格。欢迎您向我们询价

BAYER DIAMANT®

一切围绕实现最佳形状

易于操作，经济适用：修整轮和修形轮主要适用于直线修整，也可用于单排结构的修形工作。我们采用针或精选的拼接石，通过烧结工艺保持其可靠连接。



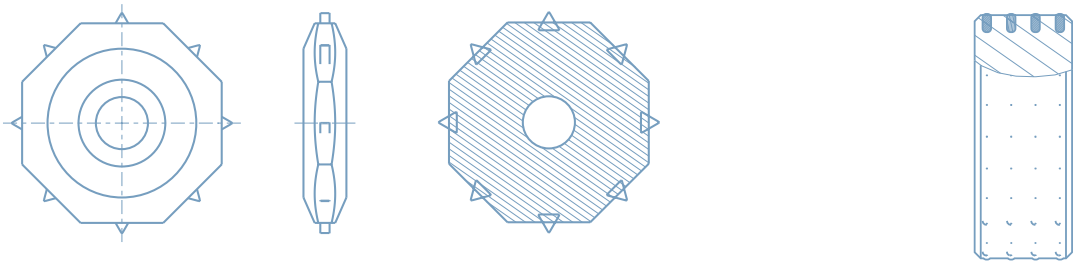
金刚石磨损后，使用修整轮可以简单切削出下一个顶尖，这种经济实用的修整方法同样实现了始终如一的效果。

使用领域

> 不但可以修整直砂轮，同样还可以修形
> 非常适用于中等粒度和粗粒的砂轮

拜耳金刚石公司的优势

> 可多粒成排使用的金刚石确保了高度的经济实用性
> 优良的性价比：一个修整轮可替代多个传统修整器的作用
> 修整轮可用于常规支架



我们制造的修整轮可根据您的需求量身定制，尤其是特殊磨削任务。您当然也可以选购我们提供的所有标准尺寸和规格。欢迎您向我们询价

BAYER DIAMANT®

BAUBLIES GROUP

其他拜耳金刚石产品

接触式金刚石
雕刻金刚石
三角刀片
手持修整器
滚光金刚石

接触式金刚石

> PKD 细粒（多晶金刚石）或天然石
> 圆形、锥形或打磨成多棱面的天然金刚
> 焊入在钢柄里
> 在半自动或全自动加工过程中搭配测量控制器使用
> 测量精度高，对工件表面的损坏最小
> 由于钻石硬度极高，因此非常耐磨
> 给用户的建议：防止金刚石受到撞击和冲击，注意保持金刚石的清洁度

雕刻金刚石

> 雕刻金刚石精度极高
> 可提供各种半径和角度
> 适用于几乎是所有材料
> 交付时可提供常用支架

三角刀片

> PKD 刀片装在硬质合金支架上
> 三角形结构可实现反复使用
> 应用领域：修整砂轮和内磨具
> 表面质量高，从而提高了工件的尺寸精度
> 给用户的建议：确保足够的冷却条件可延长三角刀片的使用寿命

手持修整器

> 易于操作、牢固耐用的修整器，提供各种结构
> 应用领域：在自身未配备修整装置的磨光机和机床上使用，需要对 SiC 砂轮的边缘进行修整

BAYER DIAMANT®

BAUBLIES AG
baublies@euro-me.com
www.baublies.com

WAGNER TOOLING SYSTEMS BAUBLIES GMBH
baublies@euro-me.com
www.wagner-werkzeug.de

BAYER DIAMANT GMBH
baublies@euro-me.com
www.bayer-diamant.com

www.baublies-group.com

9000-1520-DE • 08/19 © BAUBLIES AG • 保留技术变更的权利