

Diebold76.711.100HSK刀柄锥度检测仪

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | Diebold76.711.100HSK刀柄锥度检测仪 |
| 公司名称 | 上海川奇机电设备有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 上海市松江区石湖荡镇石湖新路95号 |
| 联系电话 | 02158126110 18616815878 |

产品详情

Diebold76.711.100HSK刀柄锥度检测仪 Diebold 刀柄锥度检测仪,HSK刀柄具有出色的刚度和可重复性。为了检查HSK刀柄的DIN和ISO标准所要求的极小公差，测量仪器是必不可少。

刀柄作为连接机床和刀具的重要“纽带”，关系着加工精度、刀具寿命、加工效率等的优劣，影响加工质量与加工成本。辨别一个刀柄是否符合要求至关重要，对于刀柄，需要检验的参数很多，但zui重要的参数是刀柄锥部的圆锥公差和刀夹部分的圆跳动。

1.刀柄锥部的圆锥公差在圆锥度公差的标准中,对刀柄的大小端直径,锥长,锥度都用严格公差等级来限制和保证精度。刀具的锥度精度是保证刀柄的锥面与机床主轴壁紧密结合的必要条件,它可以有效地阻止和吸收在切削时所产生的振动和阻力,使刀具各部位所承受的切削力均匀一致,从而达到大幅提高机床主轴和刀具的使用寿命,以及改善工件的表面粗糙度之目的。

2.刀柄刀夹部分的圆跳动刀柄另外一个重要的检验参数就是在刀夹部分的圆跳动。它通常是在刀夹端面处测量的。另外一种表达方式是在3XD(5XD)处的圆跳动。后者更接近于刀具切削刃处真实的圆跳动。众所周知,在机加工过程中,尤其在高速切削时,如果刀具的圆周跳动过大,将造成一系列非常不良的后果。比如,刀具磨损过快,工件表面粗糙,还有可能造成

振动和主轴损坏等严重后果。

HSK刀柄检测所需设备

Diebold 刀具锥度检测仪

HSK刀柄具有极好的刚性和重复精度。检查HSK刀柄按DIN和ISO标准规定的极小公差。

使用我们的HSK检具，4个重要的尺寸可以在1个工步中检测完成。

1. d_2 锥部大端直径
2. d_k 锥部小端直径
3. l_5 拉紧斜面位置
4. l_6 顶出面深度圆度： d_2, d_k

在检具中旋转HSK锥柄可测配合使用V型槽检测装置（配件1）：
5. d_{11} V型法兰槽半径
6. f_3 V型法兰槽到定位端面的距离

配合使用跳动检测支架（配件2）：可以检测刀柄鼻端的跳动
7. A OD外径跳动
8. B 端面跳动
9. C ID内径跳动

DIEBOLD刀柄锥度检测仪列举：

DIEBOLD刀柄锥度检测仪76.701.020 HSK-C+E 20
DIEBOLD刀柄锥度检测仪76.701.025 HSK-C+E 25

DIEBOLD刀柄锥度检测仪76.701.032 HSK-A+C+E 32

DIEBOLD刀柄锥度检测仪76.701.040 HSK-A+C+E 40

DIEBOLD刀柄锥度检测仪76.701.050 HSK-A+C+E 50DIEBOLD刀柄锥度检测仪 76.701.080 HSK-A+C+E 80

DIEBOLD刀柄锥度检测仪76.701.100HSK-A+C+E 100

DIEBOLD刀柄锥度检测仪76.701.125HSK-A+C+E 125

DIEBOLD刀柄锥度检测仪 (d2+dk) 76.711.020HSK-A+C+E 20

DIEBOLD刀柄锥度检测仪 (d2+dk) 76.711.025HSK-A+C+E 25 / HSK-B+D+F 32

DIEBOLD刀柄锥度检测仪 (d2+dk) 76.711.032HSK-A+C+E 32 / HSK-B+D+F 40

DIEBOLD刀柄锥度检测仪 (d2+dk) 76.711.040HSK-A+C+E 40 / HSK-B+D+F 50