

DieboldHSK刀柄锥度检测仪 订货号：76.711.032

产品名称	DieboldHSK刀柄锥度检测仪 订货号：76.711.032
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

DieboldHSK刀柄锥度检测仪 订货号：76.711.032

刀柄检测所需设备

Diebold 刀具锥度检测仪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。

使用我们的HSK仪表，可以在一次操作中检查4个重要的尺寸：

1. d2大锥度直径2. dk小锥度直径3. l5夹具凸轮角度位置4.

l6喷射面深度圆度：通过转动检查规中的HSK锥度d2，dk使用V型法兰适配器（第17页）5. d11

V形法兰的半径6. f3从V形凸缘到面的距离使用跳动测试adaptor可以检查刀架nosepart的跳动7. 跳动OD8. B面跳动9. C偏差ID。

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，zui终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。

Diebold刀柄锥度检测仪型号列举：

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

DIEBOLD刀柄锥度检测仪 (d2+dk) 76.711.050 HSK-A+C+E 50 / HSK-B+D+F 63

DIEBOLD刀柄锥度检测仪 (d2+dk) 76.711.063 HSK-A+C+E 63 / HSK-B+D+F 80

DIEBOLD刀柄锥度检测仪 (d2+dk) 76.711.080 HSK-A+C+E 80 / HSK-B+D+F

100DIEBOLDHSK主轴锥度检具76.765.025 HSK-A 25 / HSK-B 32 /Kegel

1:10DIEBOLDHSK主轴锥度检具76.765.032 HSK-A 32 / HSK-B 40 /Kegel 1:10

DIEBOLDHSK主轴锥度检具 76.765.040 HSK-A 40 / HSK-B 50 /Kegel 1:10

DIEBOLDHSK主轴锥度检具76.765.050 HSK-A 50 / HSK-B 63 /Kegel 1:10