

厦门TT-FLX10浮动去毛刺倒角刀具(TAVZER浮动刀柄)

产品名称	厦门TT-FLX10浮动去毛刺倒角刀具(TAVZER浮动刀柄)
公司名称	陕西渭柏精密机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:TT-FLX10 别名:TAVZER浮动刀柄 浮动形式:径向浮动
公司地址	西安浐灞生态区龙湖新壹城
联系电话	029-83321180 15229380861

产品详情

厦门市TT-FLX10波动研磨抛光倒角刀具(TAVZER波动筒夹)一手货源渭柏精密的机器设备，TT-FLX10能够在生产过程中清理零件上的毛边。它在TAVZER TEKNIK出示了经济发展的解决方法。TT-FLX10专用工具的协调能力是其大的优点。因为其协调能力，TT-FLX10追随产品工件中未定义的边沿。结果，它能够赔偿5-11mm的边沿误差。TT-FLX10能够根据外界调整工作压力组织轻轻松松调整释放到产品工件边沿的工作压力。TT-FLX10立即在车床主轴上驱动器。

TT-FLX10在焊接轴和调整环上具备调整组织。因而，该专用工具具备2个调整管理机制，不一样的尺寸和体制的结构是该专用工具关键的差别特点。

TT-FLX10波动研磨抛光倒角刀具(TAVZER波动筒夹)作用，优势和优点

专为研磨抛光，倒圆角，counter孔和刮研而设计方案。

TT-FLX10立即在车床主轴上驱动器。

专用工具可用以各种各样原材料。

专用工具以默然方法运作。

轴向和径向兼容模式。

专用工具容许全自动拆换专用工具，而且便于应用。

不用从设备顶端卸掉工作压力，就可以开展工作压力调整，而外界的易调整焊接柄和环则非常容易。

她们不用维护保养。

可用以立柱式数控加工中心，自动车床等。

还出示20毫米，16mm，12mm，11mm电焊焊接柄版本号（ICS版本号）

大挠度值：5毫米（毛边长短为100毫米时为11mm），横着挠度值：5度

速率：3.000 – 8.000 rpm走刀：2000-4000 mm / min。大家提议以5000 rpm的转速比运作主轴轴承。

ER-11，ER-16，ER-20等的筒夹直径应买家规定提前准备。

它的紧凑型设计方案使其可用以各种各样设备。

全自动赔偿边沿不确定性，程序编写的具体产品工件轮廓中间存有差别的产品工件。（在数控车床上对产品工件开展程序编写时，大家建议顶角轮廓程序流程的方位开展程序编写，而不是对半径开展程序编写。提升主轴轴承转速比并拆换研磨抛光车刀，以使毛边更光洁。假如毛边不规律，请固定不动数控车床的毛边。走刀速率，必需时减少走刀速率；假如走刀速率太低，则稍微提升走刀速率；自始至终保证车刀已力矩；将数控刀片部位调节为与产品工件偏移1-3mm。）