

# 无锡TAVZER柔性去毛刺刀柄TT-FLX10总代渭柏精密

产品名称	无锡TAVZER柔性去毛刺刀柄TT-FLX10总代渭柏精密
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:TAVZER 型号:TT-FLX10 产地:欧洲
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

无锡TAVZER柔性去毛刺刀柄TT-FLX10总代渭柏精密，TAVZER TEKNIK公司根据客户需求同时研发了两个型号的柔性去毛刺刀柄，分别为TT-FLX10和TT-FLX10 ECO。这些工具是专为边缘设计的去毛刺，倒角，counter孔和刮削。该工具不需要机器上的其他安装。该工具会自动更改为具更换器并直接驱动从机床主轴上。轮廓去毛刺所需的是通过机床轴编程的，其中可伸缩主轴自动跟随实际工件轮廓和毛刺均匀。

### TT-FLX10柔性去毛刺刀柄简介

TT-FLX10可以在加工过程中清洁零件上的毛刺，TAVZER TEKNIK提供了经济的解决方案。TT-FLXF10工具的灵活性是其最大的优势。由于其灵活性，TT-FLX10跟随工件中未定义的边缘。

它可以补偿5-10mm的边缘偏差。

TT-FLX10只需通过外部调节就可以调节施加在工件边缘的压力压力机制。TT-FLX10直接在机床主轴上驱动。

TT-FLX10在焊缝柄和调节环上具有调节机构。这样该工具就可以进行两次调整功能，

渭柏精密提供TAVZER|柔性刀柄|TT-FLEX10刀柄|TAVZER刀柄|浮动去毛刺刀柄|TAVZER浮动刀柄

### TT-FLX10柔性去毛刺刀柄优点和优势

专为边缘去毛刺，倒角，counter孔和刮削而设计。

TT-FLX10直接在机床主轴上驱动。

工具可用于各种材料。

工具以静默方式运行。

径向和轴向兼容性。

工具允许自动更换工具，并且易于使用。

通过轻松调节，无需从机器顶部卸下压力即可进行压力调节

weldon柄和环在外面。

他们不需要维护。

可用于立式加工中心，自动车床等。

还提供20mm，16mm，12mm，10mm焊接柄版本（ICS版本）

最大：5mm（毛刺长度为100mm时为10mm），横向：5度

速度：3.000 – 8.000 rpm进给：2000-4000 mm / min。我们建议以5000 rpm的转速运行主轴。

ER-11，ER-16，ER-20等的夹头直径应买方要求准备。

它的紧凑设计可用于各种类型的机器。

自动补偿边缘不确定，编程的实际值之间的差异的工件工件轮廓。

（在机床上对工件进行编程时，我们建议您对拐角方向进行编程。轮廓程序，半径而不是拐角。提高主轴转速并更换去毛刺铣刀光滑的毛刺。如果出现不规则的毛刺，请固定机器的进给速度，并在必要时降低进给速度。如果进给速度为太低，请稍微提高进给速度。始终确保铣刀已预张紧。定位工具位置，使其偏离工件1-3毫米。）

### TT-FLX10 去毛刺工具的功能

在TAVZER TEKNIK开发的是一个灵活安装的主轴工具,自动清除毛刺钢，铝的边缘变形，

塑料，黄铜和其他材料应用程序使其成为可能创建干净的表面。尺寸在这些边缘上有差异，工件和具有复杂轮廓的模具可以然后将其应用于CNC机床上他们最后的完成。这些工具是为边缘去毛刺而设计倒角，counter孔和刮削。该工具不需要机器上的其他安装。该工具会使用以下方式自动更改工具更换器并直接驱动从机床主轴上。轮廓去毛刺所需的是通过机床轴编程的，其中可伸缩主轴自动跟随实际工件轮廓和毛刺均匀。渭柏精密机械提供无锡TAVZER柔性去毛刺刀柄TT-FLX10一手货源，品质好价格美丽

### TT-FLX10 ECO柔性去毛刺刀柄简介：

TT-FLX10 ECO允许在加工过程中清洁零件上的毛刺。TAVZER TEKNIK提供经济

的解决方案。 TT-FLX10 ECO工具的灵活性是其最大的优势。 由于其TT-FLX10 ECO具有很高的灵活性，可顺应工件中未定义的边缘。 它可以补偿边缘偏差为10mm。 TT-FLX10 ECO可以调节施加到工件边缘的压力只需通过外部调节压力机制即可。 TT-FLX10 ECO直接在机器上驱动主轴。 TT-FLX10 ECO在焊轴上有2个调节机构。 因此该工具具有2种调整机制，机制的不同大小和结构是该工具最重要的区别特征。

#### TT-FLX10 ECO柔性去毛刺刀柄功能，优点和优势

TT-FLX10 ECO直接在机床主轴上驱动。

压力调节可以通过外部的2调节焊缝轻松进行。

最大挠度：5mm（毛刺长度为100mm时为10mm），横向挠度：5度

自动补偿边缘不确定，编程的实际值之间的差异的工件

工件轮廓。

（在机床上对工件进行编程时，我们建议您对拐角方向进行编程。轮廓程序，半径而不是拐角。提高主轴转速并更换去毛刺铣刀光滑的毛刺。如果出现不规则的毛刺，请固定机器的给速度，并在必要时降低进给速度。如果进给速度为太低，请稍微提高进给速度。始终确保铣刀已预张紧。定位工具位置，使其偏离工件1-3毫米。）

渭柏精密提供TAVZER|柔性刀柄|TT-FLEX10刀柄|TAVZER刀柄|浮动去毛刺刀柄|TAVZER浮动刀柄