

浙江意大利REV键槽拉刀（代工BM键槽拉刀BT/BTA）

产品名称	浙江意大利REV键槽拉刀（代工BM键槽拉刀BT/BTA）
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:REV 产地:意大利 型号:BT
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

浙江省意大利REV键槽拉刀（代工生产BM键槽拉刀BT/BTA）总经销商渭柏精密的机器设备，这款键槽拉刀广泛运用在数控车床，数控车床和插床边。REV键槽拉刀-容许立即在加工中心和数控加工中心上完成键槽和插削生产加工，在不用配置别的设备的状况下，那样能够确保生产加工具备优良的光滑度，而且自始至终处在尺寸公差范畴内。除此之外，在插床和钻床上应用的REV拉刀，是可以非常好的取代传统式数控刀片，并具备出色的生态性和牢固性。REV系统软件是一个为顾客出示数控车床用详细程序流程的系统软件，而且从技术上对于顾客的全部要求出示定制服务，而顾客不用投入一切附加的成本费。

意大利REV键槽拉刀（代工生产BM键槽拉刀BT/BTA在加工中心运用

加工中心上用洗削和插削的数控刀片加工中心用REV系统软件的关键是止动环（专利号1,394,481），它容许全部不具有Y轴的数控车床开展洗削或插削实际操作，并相对性于产品工件彻底径向两端对齐。它由数控刀片用不锈钢板材做成，接着开展了热处理和切削解决。生产制造止动环具备不一样规格，能够在销售市场上全部种类的车床边应用。

洗削是一种基本上务必自始至终关键地坐落于产品工件管理中心的生产过程，且差值范畴仅为百分之几mm，可是因为机械设备藕合的缘故，安装的数控刀片与产品工件管理中心中间常常存有对称差值。

REV止动环根据大幅Y 0.5和Y-0.5的转动健身运动，容许数控刀片开展百分位的挪动。该调整范畴在非常大水平上足够清除全部对称差值。止动环的正脸刻着一个标尺，每一个槽孔相匹配0.03mm的挪动。拉销一个产品工件后，假如检验到差值，将沿一个方位或另一个方位调节止动环以清除该差值。仅当加工中心不具有Y轴时，才必须止动环；假如数控车床具有Y轴，则不用安装止动环，由于能够应用数控机床作用开展精确位。

REV拉刀系统软件更加灵活，只需拆换刀头就可以实行一系列内部轮廊的生产加工。应用加工中心中能

用的测量范围作用，能够实行四方形、六边形和内齿型轮廓的生产加工。

意大利REV健槽拉刀（代工生产BM健槽拉刀BT/BTA）在插床运用

REV 拉刀除开能够在数控加工中心和加工中心上应用，还可以在传统式数控车床（比如插床和钻床）上应用，与这种数控车床上常见的数控刀片对比，它具备出色的刚度和生态性。REV 系统软件出示一个正方形电源适配器，用以将数控刀片固定不动在插床和钻床上，该电源适配器容许在四个彼此之间成 90° 的部位实行孔的生产加工。它由 39NiCrMO3 做成，热处理后强度做到58/60 HRC，接着再多方面切削。这类原材料的延展性和刚度容许得到具备佳表层光滑度的生产加工。正方形电源适配器装有2个螺纹孔，其上扭紧2个 M12x8

平端没头螺丝，用以将数控刀片固定不动在电源适配器内部。发动机正时销用于保证数控刀片的部位与工作中轴配对。正方形电源适配器有二种规格：各自装有直径 25 mm的孔和直径 32 mm的孔。应用正方形电源适配器固定不动数控刀片是 REV 明确提出的解决方法，但它仅是能够在插床和钻床上安装 REV 拉刀的诸多方法之一。事实上REV专业技术人员可以根据改动这些用以在设备上固定不动一部分，来使该数控刀片融入销售市场上全部型号规格的插床和钻床。

意大利REV健槽拉刀（代工生产BM健槽拉刀BT/BTA）除开能够在数控加工中心和加工中心上应用，还可以在传统式数控车床（比如插床和钻床）上应用，与这种数控车床上常见的数控刀片对比，它具备出色的刚度和生态性。REV 系统软件出示一个正方形电源适配器，用以将数控刀片固定不动在插床和钻床上，该电源适配器容许在四个彼此之间成 90° 的部位实行孔的生产加工。它由 39NiCrMO3 做成，热处理后强度做到58/60 HRC，接着再多方面切削。这类原材料的延展性和刚度容许得到具备极好表层光滑度的生产加工。正方形电源适配器装有2个螺纹孔，其上扭紧2个 M12x8

平端没头螺丝，用以将数控刀片固定不动在电源适配器内部。发动机正时销用于保证数控刀片的部位与工作中轴配对。正方形电源适配器有二种规格：各自装有直径 25 mm的孔和直径 32 mm的孔。应用正方形电源适配器固定不动数控刀片是 REV 明确提出的解决方法，但它仅是能够在插床和钻床上安装 REV 拉刀的诸多方法之一。事实上REV专业技术人员可以根据改动这些用以在设备上固定不动一部分，来使该数控刀片融入销售市场上全部型号规格的插床和钻床。

意大利REV健槽拉刀（代工生产BM健槽拉刀BT/BTA）在数控机床运用

针对不具有主轴轴承两端对齐作用的设备，REV 专业技术人员设计方案了一个两端对齐板，便于能够在数控加工中心和数控车床上恰当安装 REV 拉刀。它是一种历经校正的杆，务必扭紧在镶件的部位，而且务必有一个百分之比较仪（假如必须高些的精密程度，则为千分比较仪）在其上滚动。一旦数控刀片相对性于待生产加工产品工件的参考轴垂直居中，就可以再次拼装钻削镶件并开展生产加工。