

湖南意大利FRB端面驱动顶尖配件包含FRB驱动爪 FRB中心顶尖 飞霸顶尖本体

产品名称	湖南意大利FRB端面驱动顶尖配件包含FRB驱动爪 FRB中心顶尖 飞霸顶尖本体
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:FRB（飞霸） 材质:工具钢 总代理:陕西渭柏精密机械有限公司
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

意大利FRB端面驱动顶尖配件包含FRB驱动爪 FRB中心顶尖 飞霸顶尖本体,意大利FRB端面驱动顶尖也叫飞霸顶尖或者飞霸顶针,FRB端面驱动顶尖为进口驱动顶针代表,渭柏精密供应,主要型号有车床液压FRB端面驱动顶尖,车床机械FRB端面驱动顶尖,磨床FRB端面驱动顶尖,滚齿机固定爪FRB端面驱动顶尖,滚齿机浮动爪可换FRB端面驱动顶尖,以及轻型FRB端面驱动顶尖,和重载FRB端面驱动顶尖等。

飞霸顶尖实物图片：

意大利FRB驱动顶尖的特征主要体现在以下几点：

1, 意大利FRB驱动顶尖是意大利morara莫罗拉、sambutensili桑普坦斯利,德国kapp-niles尼尔斯、hfler霍夫勒、schaudt肖特,瑞士reishauer莱斯豪尔机床的顶尖供应商,渭柏精密意大利FRB驱动顶尖的用户有fiat菲亚特、iveco依维柯、zf、gear box、gkn、fma、boneng、tofas magneti marelli等。

2, 意大利FRB公司产品能占据行业之鳌头源于其产品独特的内部结构,意大利FRB端面驱动顶尖有别于一般的驱动顶尖,采用获得专利技术的“楔块杠杆”机构,使产品获得更高的灵敏性和安全性,因此不仅应在车削加工,还配套在高精度的磨床上使用。

3.意大利FRB驱动顶尖有专门针对各类机床的独特设计,车削、磨削、重载和齿轮加工四大类驱动顶尖满足各种场合的使用,顶尖内部采用自动平衡补偿系统,即使针对毛坯零件或斜面,夹持依然安全可靠。

4意大利FRB驱动顶尖用户可选择莫氏锥柄、法兰连接和软爪夹持3种安装方式，在精车和磨削系列中，中心顶尖固定，油（气）缸推动驱动卡爪嵌入工件端面，配合尾座弹性回转顶尖，加工精度可达 μ 级。

5.意大利FRB驱动顶尖本体配合不同规格的驱动卡爪可以加工5到400mm甚至更大的轴类零件。

6.渭柏精密意大利FRB驱动顶尖是一种新兴的机床附件，依靠驱爪嵌入工件端面使其随机床主轴旋转，从而完全替代了鸡心夹头和卡盘，一次装夹即可完成各轴颈、端面、槽型和螺纹加工，在车铣中心上还可以一次完成键槽和油孔的加工，加工效率提高2倍以上，同轴度和位置度更有保证，因而越来越广泛地应用于轴类零件的车削、磨削和齿形加工。该款顶尖采用获得专利技术的“楔块杠杆”机构，使产品获得更高的灵敏性和安全性，因此不仅应用在车削加工，还配套在高精度的磨床上使用。欧洲FRB端面驱动顶尖一次装夹即可完成各轴颈、端面、槽型和螺纹加工，在车铣中心上还可以一次完成键槽和油孔的加工，加工效率提高2倍以上，同轴度和位置度更有保证，因而越来越广泛地应用于轴类零件的车削、磨削和齿形加工。随着生产加工的升级换代，驱动顶尖的应用会越来越广泛，FRB驱动顶尖一次装夹，就可以完成工件整个加工，大大提高了生产效率。

意大利FRB端面驱动顶尖（飞霸顶尖）如何安装？

1.如何更换FRB端面驱动的爪钳子？

要更换FRB端面驱动的爪，无需工具或扳手。只需用双手拿住爪钳让它沿轴线滑动，直到将其从原位置抽离。如有必要，可使用抹布或钳子辅助以便更好地抓取。重新装入爪钳时，将其沿驱动轴的方向滑动，同时将铣削表面朝外。如若驱动已经安装在机床上也可以完成操作，不会影响精度。此操作过程中，建议抹一层油脂。

2. 每隔多久需要修磨FRB端面驱动的爪？

在零件加工时或工作运行中，FRB端面驱动爪的磨损程度是很难量化的。不同的加工材料，操作系数等使得我们很难了解这项信息。我们可以这样说：

-经常更换加工类型的人员，通过直观地观察刀片及刚结束加工的工件来判断，并决定何时对爪钳进行修磨（刀刃有磨平或微小裂缝）。如果驱动上的四个切口不再笔直，但只是轻微张开（呈扇形），此时应进行修磨。在这种情况下，只需稍微修磨零点几毫米。

-如操作人员需加工大量工件，在达到上述磨损度之前，初始几次应标记出加工工件的数量。

3. FRB端面驱动爪的刀刃上，在使它报废之前，我能磨掉多少毫米

在修磨FRB端面驱动爪的刀刃时，直到磨去3毫米的刀片。不建议打更多磨，为保证不影响中心尖的运行。在修磨过程中，要非常小心，不要加热刀片。

4. 如何更换FRB端面驱动的中心尖

弹性顶尖驱动：要更换带有弹性顶尖端面驱动的中心尖，无需工具或扳手。只需用双手拿住中心尖让它沿轴线滑动，直到将其从原位置抽离。如有必要，可使用抹布或钳子辅助以便更好地抓取。重新装入中心尖时，将其沿驱动轴的方向滑动，直到到达支架位置。如若驱动已经安装在机床上也可以完成操作，不会影响精度。

5. 每隔多久需要维护一次FRB端面驱动？

FRB端面驱动和维护并不是需要的，因为这种系统完全是机械性的。我们建议大约每加工400小时，需取出驱动的爪和中心尖，来检查其性能是否完好。需要将其润滑，这样表面可以产生一层薄膜，防止乳化

水进入机身内部。

6. 如何定义端面驱动旋转方向？

FRB端面驱动上可以安装顺时针和逆时针旋转工作的爪钳。为了确定旋转方向，只需从前面观察。倾斜度较大的刀片一侧是用来牵引的。例如：右侧的倾斜边，顺时针旋转，左侧的倾斜边，逆时针旋转。一旦将驱动安装在机床上，要确保主轴旋转同驱动的爪钳旋转保持一致。

意大利FRB端面驱动顶尖（飞霸顶尖）怎样使用和维护？

1. 端面驱动顶端处有4个径向销，具备爪钳的抗旋转功能。它们的位置必须保证能够在2-3个零点几毫米的轴上转动。这些销在装配阶段已调节好，决不能随意乱动。
 2. 所有的活顶尖，除了65系列，内部都充满了持久性的特殊油脂。当活顶尖是新的并经过了定期审查，前部会有轻微的漏油现象，这是正常的。这种泄漏是因为，加工初始几小时内活顶尖内多余油脂的排除。如果工作进行2-3天后仍有漏油现象，可能是密封圈有损坏。无需注入油脂。
 3. 端面驱动中存在的后置销（型号同弹性中心尖），可以将盘形弹簧预装载在里面。这项调整在装配阶段已完成，因此绝不要随意乱动后置销。
 4. 使用端面驱动，也可以加工有较小或较大孔的局部，这取决于工件的特性。只需安装一个合适尺寸的凹槽式中心尖。当使用凹槽式顶尖时，需要一直检查爪钳的长度，其长度绝不能小于3毫米，即目录中指示的原始尺寸。也就是说，相比其原始长度，爪钳的打磨最大限度只能至3毫米。对于凹槽式顶尖的正确操作，当处于负载状况时，顶尖不能撞击爪钳口的平面处。
 5. 65系列活顶尖，每运行80-100小时需要定期做维护并注入润滑油。
 6. 65-80系列活顶尖，每运行约900小时，需要在调节箍上检查锥状滚轮轴承的性能。[点击这里了解更多详情。](#)
 7. 用于车削的85系列活顶尖，用于齿轮的82系列和RAPIDO系列，无需此项操作。用于磨削的活顶尖，每运行约150小时需进行定期维护，除去防水盖，在内部更替MOLYKOTE润滑油。
- 对于重大维护（更换轴承，密封件等），没有规定精确的时间，但是这取决于用户使用的类型。我们建议从我们的专卖中心提前发送备用件，以避免顶尖被锁住，同时，在精度损失或轴承滚动有噪声时应进行检查。
8. 65系列活顶尖，内部充满了润滑油。内部润滑油是会消耗的。因此，每运行80-100小时需要定期补充润滑油，拧松零件上的螺丝槽，用注油器将内部注满润滑油，持续注入直到前面有油渗出。