

江苏AKS去毛刺刀具包含FDT加工中心浮动去毛刺倒角刀柄和AKS硬质合金旋转锉

产品名称	江苏AKS去毛刺刀具包含FDT加工中心浮动去毛刺倒角刀柄和AKS硬质合金旋转锉
公司名称	陕西渭柏精密机械有限公司
价格	1500.00/支
规格参数	品牌:AKS 一手货源:渭柏精密 型号:FDT
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

江苏AKS去毛刺刀具包含AKS加工中心浮动去毛刺倒角刀柄和AKS硬质合金旋转锉,一手货源渭柏精密, AKS硬质合金旋转锉

硬质合金旋转锉,采用国内先进的全自动五轴五联动专用数控磨床,引进美国先进焊接工艺和焊材,自行研发制造的焊接测试设备生产。产品工艺流程完全参考国际质量控制标准执行。

产品用途:硬质合金旋转锉用途广泛,如模具加工制造,机械零件的倒角,倒圆与沟槽加工,清理铸、锻、焊件的飞边毛刺与焊缝,及金属与非金属材料的工艺美术雕刻等。

硬质合金旋转锉主要面向船舶、汽车、高铁制造及军工铸造、钛铝合金加工等机械制造行业,并逐步向牙科医疗、雕刻领域延伸。

硬质合金旋转锉实物:、

槽型说明:(常备槽型为3号和6号,1号用来加工铝件;其余槽型可按需生产)

1、2、3、5为单槽,4、6为双槽。

单槽刀抗崩能力高于双齿。单槽主要用于铁、铜、钢材等偏硬的材料。对光洁度有要求可选择单齿

双槽效率高于单齿,去除率高。且更适合加工密度相对较低的材料(软质物体),如:木质、塑料、铝

材等，打磨和雕刻的时候不容易堵住纹路，更利于拍屑，对光洁度如效率有要求可选择双齿

选型说明：例如：A0818M06-6

A表示旋转锉种类；08表示到头直径Dc；18表示到头有效长度L2；M表示公制；06表示柄径D2；-6为槽型

产品优势：

1. AKS硬质合金旋转锉使用优质硬质合金原生料。我们只使用原生料：原生料颗粒均匀，产品质量稳定。再生料颗粒大小不一，刀头不耐磨，使用寿命低。

渭柏精密提供AKS去毛刺工具|AKS倒角刀|AKS柔性去毛刺工具|AKS浮动倒角刀|AKS浮动去毛刺|AKS倒角刀柄|AKS加工中心浮动刀柄|AKS浮动刀柄|AKS旋转锉|AKS硬质合金旋转锉，

2.我们的硬质合金材料为实心料（整体全为硬质合金），不同于其他家使用中空料（中间部分为钢件，外部包裹硬质合金）。实心料有效避免了在使用过程中的崩裂飞溅，有效保护工人安全。空心料皮薄，加工过程中抗冲击能力差，有崩刃飞溅的可能，容易导致工人受伤。

我们的柄部材料：35CrMo（专用钎具钢），优于其他家的40Cr或者42CrMo等材料

3.我们的焊接材料：银钎焊（应力效应小），强度远高于铜焊。

为什么我们价格会贵些：我们的加工工艺为慢速加工，机床倍率一般低于50%，在开刃过程中，倍率过高，会导致刃口平整度下降，易产生锯齿状，使用过程中崩刃效应放大，而且刀具排屑槽光洁度变差，易导致拍屑不畅，从而升温加剧，刀具寿命低。

渭柏精密提供AKS去毛刺工具|AKS倒角刀|AKS柔性去毛刺工具|AKS浮动倒角刀|AKS浮动去毛刺|AKS倒角刀柄|AKS加工中心浮动刀柄|AKS浮动刀柄，

FDT

FDT SXO 是一款去除机械加工过程中产生的毛刺的浮动去毛刺倒角刀具；在加工中心上使用，通过机床主轴驱动。

FDT SXO 是一款去除机械加工过程中产生的不平整轮廓（边缘）毛刺的浮动刀具，它能在工件的实际轮廓和程序间自动补偿

通过刀柄的浮动机制，FDT SXO
可以沿着工件不平整的边缘移动加工，使刀具可以有5-10mm的边缘补偿量

工件边缘的压力是可以通过刀柄里面的调节机构进行调节，

该刀具可以直接通过机床主轴驱动。

加工参数：

驱动方式：主轴驱动

转速：3000—8000rpm（起始推荐5000rpm）

进给：2000—5000mm/min（起始推荐3000mm/min）

大浮动量：5mm（使用标准长旋转锉）（100mm长的旋转锉后者倒角刀时可以达到10mm）

偏移角度：侧向5°

使用ER-11的夹头，刀头柄部夹持范围可以从0.5mm-7mm

整体刀具柄部为侧固20mm./HSK,SK或者是其他刀柄可以按需生产

所有工件材料都可以用它来去毛刺倒角

优点

免维护

高进给高转速（3000-8000rpm /2-5m/min）

整个工件倒角大小均匀

紧凑的设计适用于任何形式的机床（适合于小的机床）

浮动去毛刺倒角刀具在数控机床上的使用

FDT SXO用来给工件不平整边缘倒角和去除毛刺，它能在工件的实际轮廓和程序间自动补偿

渭柏精密提供去AKS毛刺工具|AKS倒角刀|AKS柔性去毛刺工具|AKS浮动倒角刀|AKS浮动去毛刺刀，

FDT浮动去毛刺刀柄实物图片；

工作参数

1.主轴速度：

我们推荐转速5000rpm

高转速8000rpm

（请根据机床商提供的机床高转速决定）

2.进给量

推荐进给值：F=3000mm/min

进给值必须在加工过程中保持一致，否则会导致倒角大小不一致。轮廓的程序编制的时候

尽可能的让刀具接近拐角，这样才能去掉拐角毛刺。

3.侧向压力

在使用浮动去毛刺倒角刀的时候我们建议把侧向压力设置为5mm左右，如果切削头不能平稳加工（比如：切削头跳动或者切削不到）说明接触的压力太低，必须要加大。压入量直接影响倒角去毛刺的厚度，

通常情况下压入量越多，倒角越大。

浮动刀柄|浮动去毛刺刀柄

4.刀柄尾部调节螺丝深度大10mm（从螺丝朝外断面到刀柄尾端断面距离），初始设置为5mm.

浮动去毛刺倒角刀柄工具的使用

FDT SXO 浮动去毛刺倒角工具：通过主轴驱动，可以达到5mm的径向偏移量（标准旋转锉或者倒角铣刀露出夹头部分为20mm）。要保证在走轮廓程序时所有的轮廓都能被加工，切削头需要有1-3mm的预压入量。

切削方向

FDT浮动去毛刺倒角刀：刀具需要顺时针旋转，加工过程中围绕工件顺铣。

倒角去毛刺接触点：

倒角通常需要使用锥度倒角切削头。可以使用切削头的顶端进行加工，也可以使用切削头根部进行加工。

在工件外形和工装夹具允许的前提下，我们建议尽可能使用切削头的后部刃口进行加工，这样能得到更好的倒角去毛刺效果和更短的加工时间。

去毛刺过程中的侧面偏移量（压入量）

确保在加工过程中，刀具始终有一个相对于工件轮廓的预偏移量（预紧量）1-3mm。

渭柏精密提供去AKS毛刺工具|AKS倒角刀|AKS柔性去毛刺工具|AKS浮动倒角刀|AKS浮动去毛刺刀

刀具加工路径：

对于浮动去毛刺倒角刀来说，内角（两面交界处）的加工稍微复杂些，通常情况下切削头不能同时接触内角垂直的两个面，因为这样同时加工两个面产生的力的不平衡容易导致工具的震动。我们建议增加一个让切削头（旋转锉或者倒角铣刀）不同时接触垂直两面的刀具路径。当接近这样的内角时，刀具适当往上提，让锥度切削头的顶部接触工件，这样切削头更容易接近这样的内角（注：当使用切削头顶端加工时，加工速度应降低。）当在加工到工件垂直内角时需要通过圆弧程序来完成加工内角。

常见问题：

过度倒角：

1，增加进给

2，减小侧向压入量（过小的侧向压入量会导致刀具跳动从而损伤工件和刀具及机床）

倒角不一致：

1，由于方向的变化，进给速度不是恒定的——降低进给

2，进给过低——增加进给速度

3, 工具位置 (压入量) 没有调整好——侧向压入量为1-3mm

倒角过小:

- 1, 减小进给率
- 2, 增加侧向压力
- 3, 降低主轴转速

倒角不平:

- 1, 增加主轴转速
- 2, 更换切削头

AKS浮动去毛刺刀具实物;

浮动去毛刺倒角刀柄装配100mm长切削头图纸

重要说明

关于链接刀柄: FDT SX0 浮动倒角去轮廓毛刺工具是按照小化设计, 导致的结果是该刀具柄部单边厚度过薄, 所以我们建议使用ER刀柄进行加持, 尽量不要使用侧固刀柄加持, 如果非要使用侧固加持, 请注意侧固螺丝不要锁得过紧。

关于预去除毛刺的大小: 如果预去除的毛刺过大, 使用FDT SX0浮动倒角去毛刺刀具及旋转锉无法去除干净, 您需要在使用我们工具之前先用一支刚性的倒角刀预去除下毛刺 (程序需要轮廓外放至安全距离), 然后再使用我们的浮动去毛刺刀柄。

切削头 (旋转锉) 订购选型如下: 标准情况默认选3号密齿, 特殊情况使用5号密齿 (光洁度要求特别高), 但是5号密齿倒角偏小。

渭柏精密提供去AKS毛刺工具|AKS倒角刀|AKS柔性去毛刺工具|AKS浮动倒角刀|AKS浮动去毛刺刀, 在加工外角时需在工件以外来改变加工方向