

键槽插削动力头（键槽插削动力刀座）

产品名称	键槽插削动力头（键槽插削动力刀座）
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
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

渭柏精密提供的键槽加工动力刀座，与其他技术相比，可以在一个非常短的时间内实现键槽加工，而不需要在两台设备上加工完成，所有的加工都在车削中心动力刀塔上完成，可以减少加工周期。可以加工12mm宽的键槽，也可以加工内齿轮和外齿轮等特殊的轮廓。我们根据用户的需要设计了插槽刀座，这可以优化加工参数，减少开槽时间。我们的插槽刀座可以使用刀片式的刀具，可以在市场上很容易找到，我们的技术部也可以为您提供配套的刀具，并且提供合适的加工参数。

键槽插削动力头有以下主要特点：

1. 刀具只在加工的行程与零件的接触。一个专用的机构将刀具在回程中提升，极大限度地提高刀具的使用寿命
2. 可插35 50、65毫米3种长度的键槽。
3. 1:4的减速比（将1.600rpm的转速转化为每分钟400个冲程）使插槽刀座可在功率有限的情况下加工硬质材料。
4. 双导轨设计，在插槽操作过程中保持高稳定性

插槽刀座可用于多种机型，NL/NZ 森精机MORI SEIKI，Biglia，中村留Nakamura（WT150/Supermill），大隈OKUMA（LB3000/4000/LT2000），VDI40（轴向和径向刀座），斗山DOOSAN（BMT-55/65）和TAKISAWA。

另我们可以为客户定制轴向插槽刀座，如下图：

REV键槽插削动力头（键槽插削动力刀座）说明书

自动化插削机的设计旨在以有效的方式解决必须在数控车床上执行某些加工时遇到的问题，比如从简单的键槽到内齿或外齿轮廓。

自动化插削机的设计旨在获得可能情况下的大刚性。此特性可延长镶件的使用时间，并在加工表面上获得佳的光洁度。

使用这种插削机具有很大的优势：除了执行加工的速度非常快之外，它不需要将工件移动到其他机器上，否则还将需要在其他机器上再次定位工件。

自动化插削机有几种调节方式，有助于获得准确的加工，并可进行内部或外部加工。

自动化插削机受专利保护。

对称性检查和误差纠正

纵向误差纠正

可以改变自动化插削机的工作角度。此操作用于纠正可能出现的纵向误差。要做到这一点，只需使用一只 5 毫米内六角扳手即可。通过顺时针或逆时针旋转扳手，可以改变自动化插削机的切削角度。

这类调整方法受专利保护。

对称性纠正

为了纠正对称性错误，如果使用的是没有配备 Y 轴的车床，则只需拧松从正面将刀具固定在移动中央组件上的四个螺栓即可。然后，使用 6 毫米六角扳手转动位于上述组件后面的 Y 轴调节销，这样可以将刀具移动 ± 0.5 毫米，这足以有效地纠正缺少轴所造成的对称性误差。这种类型的调整对于准确地在待加工工件的中心实现加工，是必要的，并且是受专利保护的。使用和维护

- 1) 刀具固定螺钉

在针对对称性误差进行任何纠正之前，必须稍微松开刀具固定螺钉。在恢复工作之前，请确保重新拧紧刀具固定螺钉。

- 2) 衬板调节螺钉

长时间使用插削机后，需要消除仪器中可能出现的间隙。松开六角螺母，然后拧紧中间螺钉，最后再次拧紧六角螺母。在插削机的所有四个衬板上执行此操作。

- 3) Y 轴调整销

它被用来纠正孔和我们正在执行的加工之间的任何对称性误差。松开刀具的固定螺钉 1 后，顺时针或逆时针旋转 Y 轴调节销，这样就可以沿 Y 轴移动刀具。调节范围为 ± 0.5 ，该范围足够普遍纠正没有配备 Y 轴的车床上存在的所有对称性误差。

- 4) 切削角度调节螺钉

该螺钉用于纠正由于机械弯曲而引起的锥度误差。顺时针或逆时针旋转可以将切削角度更改大约 $\pm 3^\circ$ 。该范围足以纠正任何可能存在的锥度误差。

- 5) 注油嘴

这两个嵌入自动化插削机外部结构中的注油嘴，在使用仪器约 10 个小时后，可以用来注入油脂。上述时间是仪器实际使用的时间（请参见注油计算示例）。

6) 用于内引的 3/8 " gas 螺纹孔

所有刀具都配有冷却剂通行孔。与外引相比，内引是更推荐的选择，它允许将润滑剂引导到切削区域。

7) 对齐区域

这是通过比较仪用来执行检查的区域。

8) 将插削机固定到车床刀具塔上的螺栓

它们是将插削机固定到车床刀具塔上的螺栓。

初次使用

将插削机安装在车床上。稍微松开固定螺栓

8，然后使用比较仪对插削机进行对齐。后者必须放置在对齐区域 7

上。插削机完全对齐后，请再次拧紧固定螺栓 8，并以每分钟 150 次的速度让插削机运行约 10 分钟。用普通的导轨用油润滑移动的滑架。这将有助于软化密封条以及在使用前对插削机进行试运转。

上油

为了保持机械性能，我们建议每使用 10

个小时后，对插削机进行一次上油，上述时间是仪器实际使用的时间（请参见注油计算示例）。

使用 Persian Poligrease EP 1。

当意识到油脂从移动滑架的周边区域中流出时，请暂停上油。

注油计算示例

如果生产一个工件需要 2 分钟，完成单一

键槽需要 10 秒钟，那么在约 3600 件工件之后，执行注油。

维护：

长时间使用（约 1000 小时）后，有必要对插削机进行维护，更换易磨损的零件，例如轴承、密封条等。

内部/外部加工

该自动化插削机能够执行内部或外部加工。

根据如下指示反转自动化旋转方向就可以了：

指令 M04 = 内部加工

指令 M03 = 外部加工。

根据是内部加工还是外部加工，必须通过将镶件定向在切削方向上来固定仪器。

S在返回阶段分离

在返回阶段，刀具将从已加工表面分离 0.25 毫米。这项移动操作对于保持镶件的完整性是必不可少的。

切削参数：

为了确保镶件具有较长的寿命和加工过程中的佳光洁度，建议遵守推荐参数（请参阅参数表）

机动化插削机的加工示例：

外部轮廓加工

此短视频展示了外部加工：完成了一个外部开槽的轮廓 DIN 5482 模块 2.5 Z = 30。

加工材料为硬度 35 HRC 的合金钢。

单槽的完成时间为 4 秒，而完成整个齿形轮廓的总时间约为 2 分钟。

考虑到工具极高的刚性，所以加工非常简单并且具有佳的光洁度。

为了正确且有效地使用此工具，公司可为客户提供专门开发的程序。该程序适用于市场上的所有数控车床。

内部键槽加工

此短视频展示了内部加工：完成了 8 毫米厚的八个键槽。

单个键的完成时间为 6 秒，而八个加工过程需要的总时间约为 50 秒。

考虑到工具高的刚性，所以加工非常简单并且具有佳的光洁度。

为了正确且有效地使用此仪器，WB公司可为客户提供专门开发的程序。该程序适用于市场上的所有数控车床。

单槽的内部加工

带有 180° 相对槽的内部加工

键槽插削动力头是一种新型的系统，用在带动力传动刀座的数控车床上（车削中心）。这些年来在开槽加工方面获得的经验使REV能够理解操作人员在开槽加工过程中遇到一系列问题，并制定正确的解决方案来应用于设备。这种刀座通过刚性设计，来获得表面加工质量。此外，这种刀座除了加工效率高，就是在一台车床上就可以完成插槽/花键的加工，而不需要更换专用的插削机床，工序集中，节省中间准备时间。

插削动力刀座的主要特点：

A. 多用型,同一插槽头可用于内部和外部加工。必要时还可以调整传动轴的旋转方向，并将机头旋转180度。

B.对称度校正，通过刀体前滑块设计可以进行Y轴的微调，微调幅度0.5 mm Y+到0.5 mm Y-.

C.纵向线性校正。ST型机头配有纵向校正系统，保证机加工的良好线性度。为了消除Z轴上可能出现的误差，只需要顺时针或逆时针旋转微调螺栓即可

键槽插削动力头 的主要特点是：

-整体可操作性

同一开槽头可用于内部和外部加工。

有必要使电动轴旋转并使其头部旋转180°。

-模拟校正

放置在仪器前部的设备的目的是纠正模拟错误。由于导轨的作用，该设备可导致刀片支架沿机床Y轴移动，

即使在没有Y轴的车床上，也很容易使用电动开槽头。校正装置的容量从0.5 mm Y +到0.5 mm Y-。

这种插削动力刀座，配套我们特殊的刀杆和刀片，来加工键槽和多边形。

所有刀座的程序我们都会免费提供。