

aks浮动去毛刺刀具 浮动刀柄TT-FLX10

产品名称	aks浮动去毛刺刀具 浮动刀柄TT-FLX10
公司名称	陕西渭柏精密机械有限公司
价格	35600.00/支
规格参数	品牌:aks 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

aks浮动去毛刺刀具 浮动刀柄TT-FLX10资料：

AKS 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

AKS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。

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。

在加工外角时需在工件以外来改变加工方向

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

浮动去毛刺倒角刀柄装配100mm长切削头图纸

陕西渭柏精密机械有限公司代理的欧洲进口去毛刺工具-AKS，主要应用于数控机床和机器人手臂两种去毛刺工具，CNC专用型号有FDT SX-O,FDT AXF和FDT AXB三个。