KM40CLANVDI4070美国kennametal夹刀座

产品名称	KM40CLANVDI4070美国kennametal夹刀座
公司名称	上海持承自动化设备有限公司
价格	620.00/件
规格参数	品牌:kennametal 型号:KM40CLANVDI4 产地:U.S.A
公司地址	上海市金山区吕巷镇干巷荣昌路318号3幢1018室
联系电话	021-59112701 13671506557

产品详情

肯纳公司生产的硬质合金、高速钢、陶瓷、工业金刚石及其它材料、刀具产品等已广泛应用于航空、汽车、建筑、农机、发电、运输、油气勘探、家庭用具等工业及民用领域。

工件夹持装置是所有用于在机器进行工作时牢固地夹持工件的工具。

无论您的机器多么精密和强大，如果您的工件没有被工件夹持装置安全牢固地固定到位，您将无法准确切割金属。

与铣削不同，车削操作中使用的工件夹持装置具有双重功能：

牢牢握住工件

工件随主轴旋转。

选择很实用的设备通常取决于工件的形状、长度、直径和重量。此外，您将采取的加工类型在选择中起着重要作用。

在本文中，您将找到您可以找到的很常用设备的列表。与往常一样，机械加工的美妙之处在于你可以提出没有限制的解决方案。

以下是您作为加工人，一生中可能至少会遇到一次的传统工件夹持设备。

夹头

卡盘可能是车床上使用很广泛的工件夹持装置。它们高效且准确，适用于大多数类型的工件。

它们可以分为四种主要类型：

三爪夹头

又称三爪自定心卡盘。它由一个圆柱形主体组成，该主体具有三个径向固定在其前部的钳口。这种卡盘一般用于夹持规则形状的工件，如圆形或六角形工件。

四爪卡盘

四爪卡盘看起来与三爪卡盘非常相似，只是有四个爪而不是三个。两种爪式卡盘的主要区别在于四爪卡盘不是自定心的，这意味着机械师需要通过独立调整每个卡爪来拨入工件以避免跳动。虽然这个过程可能会花费更多时间，但它使卡盘能够成功地夹持偏心或不规则的工件。

磁性夹头

这些卡盘通过磁力保持工作。

Harig 磁性卡盘

夹头卡盘通常用于夹持小型或非常长的工件。它们通常用于中心车床、绞盘车床或转塔车床，用于从棒料生产物品。

花盘

面板通常具有圆形形状，并且在其中心处具有螺纹孔，以便可以将其拧到主轴的螺纹鼻部。

它们用于夹持不能方便地在中心之间夹持的大型、重型和不规则形状的工件。

自从铣削开始流行以来，面板有点过时了，您在面板上执行的许多操作可以在铣床上更轻松、更安全地完成。

但如果你只有车床，花盘是你的选择之一。

驱动板和传动板

驱动板和挡板通常用于驱动夹持在中心之间的工件。虽然这两种类型的板都具有圆盘形状，但驱动板的表面上有一个驱动销，用于与直尾托架接合，而传动板具有“ U ”形槽，旨在安装“ 弯曲尾 ”托架。

顶部尖头

中心对于在中心之间的车床上保持工作很有用。中心的柄部有莫氏锥度，面部呈圆锥形。有两种类型的中心：

直播中心——随作品旋转

死点——不随工件旋转

中心由高碳钢制成并经过硬化然后回火。所以中心的尖头是耐磨的。根据工作的形状和要执行的操作，可以使用不同类型的中心。

中心架

支架用于支撑细长的工件。它们通常放置在某个中间点以防止工件变形。

心轴

车床心轴，也称为心轴，用于固定先前钻孔或钻孔以进行外表面加工。工件装载在中心之间的心轴上。心轴通常是锥形的，并且它们的末端比原始直径略小，以便有效夹持。

KM40CLANVDI4070参数资料：