

SER螺纹刀杆

产品名称	SER螺纹刀杆
公司名称	东莞市长安数益机械工具商行
价格	80.00/支
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇乌沙社区兴二路102号
联系电话	86-076985544606 13925558453

产品详情

样品或现货：	现货	是否标准件：	标准件
标准编号：	ser	品牌：	CTK
类型：	螺丝车刀	材质：	高碳钢
适用机床：	车床	型号：	ser2020k16
车刀角度：	90（度）	是否进口：	是
是否涂层：	涂层	规格：	SER2020K16
加工范围：	KENNAMETA	是否库存：	库存
是否批发：	批发		

长期供应优质数控车刀,满足新老客户一站式选购

ctk车刀杆系列：外圆车刀主要有m型（压板压紧型）s型（螺丝锁紧型）二种。另有w型大压板形的刀杆，主要适用于粗重等要求刀具的夹持力度增加要求和刀片，m型压板压紧型可转位车刀杆主要装夹cnmg dnmg wnmg tnmg形等负角刀片，适用于外圆的中到粗加工。s型螺丝锁紧型可转位车刀杆主要装夹ccmt dcmt vcmt tcmt等正角刀片，适用于外圆的轻到中加工，ctk车刀杆系列：m型可转位台湾车刀杆s型可转位台湾车刀杆w型可转位台湾车刀杆p型可转位台湾车刀杆大量现货在库。东莞数益机械工具有限公司拥有各种常规等不常规库存丰富，外圆可转位台湾车刀杆内孔车刀杆内圆镗刀杆外径车刀杆外圆车刀杆切槽车刀杆切断车刀杆，车刀杆各种规格，欢迎各新老客户垂询。本公司车刀杆另可提供订做订制各类非标准件车刀杆，可依照客户提供车刀杆图纸或工件图纸按加工要求配刀及出图纸制度各类车刀杆。异形车刀角度车刀

数控刀柄的分加工中心的主轴锥孔通常分为两大类，即锥度为7:24的通用系统和1:10的hsk真空系统。

一、7:24锥度的通用刀柄锥度为7:24的通用刀柄通常有五种标准和规格，即nt（传统型）、din 69871（德国标准）、is0 7388/1（国际标准）、mas bt（日本标准）以及ansi/asme（美国标准）。nt型刀柄德国标准为din 2080，是在传统型机床上通过拉杆将刀柄拉紧，国内也称为st；其它四种刀柄均是在加工中心上通过刀柄尾部的拉钉将刀柄拉紧。目前国

内使用最多的是din 69871型（即jt）和mas bt型两种刀柄。din 69871型的刀柄可以安装在din 69871型和ansi/asme主轴锥孔的机床上，is0 7388/1型的刀柄可以安装在din 69871型、is0 7388/1和ansi/asme主轴锥孔的机床上，所以就通用性而言，is0 7388/1型的刀柄是最好的。（1）din 2080型（简称nt或st）din 2080是德国标准，即国际标准iso 2583，是我们通常所说nt型刀柄，不能用机床的机械手装刀而用手动装刀。（2）din 69871型（简称jt、din、dat或dv）din 69871型分两种，即din 69871 a/ad型和din 69871 b型，前者是中心内冷，后者是法兰盘内冷，其它尺寸相同。（3）iso 7388/1型（简称iv或it）其刀柄安装尺寸与din 69871型没有区别，但由于iso 7388/1型刀柄的d4值小于din 69871型刀柄的d4值，所以将iso 7388/1型刀柄安装在din 69871型锥孔的机床上是没有问题的，但将din 69871型刀柄安装在iso 7388/1型机床上则有可能会发生干涉。（4）mas bt型（简称bt）bt型是日本标准，安装尺寸与din 69871、is0 7388/1及ansi完全不同，不能换用。bt型刀柄的对称性结构使它比其它三种刀柄的高速稳定性要好。（5）ansi b5.50型（简称cat）ansi b5.50型是美国标准，安装尺寸与din 69871、is0 7388/1类似，但由于少一个楔缺口，所以ansi b5.50型刀柄不能安装在din 69871和is0 7388/1机床上，但din 69871和is0 7388/1刀柄可以安装在ansi b5.50型机床上。

二、1:10的hsk真空刀柄hsk真空刀柄的德国标准是din 69873，有六种标准和规格，即hsk-a、hsk-b、hsk-c、hsk-d、hsk-e和hsk-f，常用的有三种：hsk-a（带内冷自动换刀）、hsk-c（带内冷手动换刀）和hsk-e（带内冷自动换刀，高速型）。7:24的通用刀柄是靠刀柄的7:24锥面与机床主轴孔的7:24锥面接触定位连接的，在高速加工、连接刚性和重合精度三方面有局限性。hsk真空刀柄靠刀柄的弹性变形，不但刀柄的1:10锥面与机床主轴孔的1:10锥面接触，而且使刀柄的法兰盘面与主轴面也紧密接触，这种双面接触系统在高速加工、连接刚性和重合精度上均优于7:24的通用刀柄。hsk刀柄有a型、b型、c型、d型、e型、f型等多种规格，其中常用于加工中心（自动换刀）上的有a型、e型和f型。a型和e型的最大区别就在于：1.a型有传动槽而e型没有。所以相对来说a型传递扭矩较大，相对可进行一些重切削。而e型传递的扭矩就比较小，只能进行一些轻切削。2.a型刀柄上除有传动槽之外，还有手动固定孔、方向槽等，所以相对来说平衡性较差。而e型没有，所以e型更适合于高速加工。e型和f型的机构完全一致，它们的区别在于：同样称呼的e型和f型刀柄（比如e63和f63），f型刀柄的锥部要小一号。也就是说e63和f63的法兰直径都是 63，但f63的锥部尺寸只和e50的尺寸