

进口角度头，侧铣头

产品名称	进口角度头，侧铣头
公司名称	深圳市兴瑞精密五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区福永街道桥头社区富桥第三工业区华大A幢三楼A303
联系电话	86-0755-29027751 13530419469

产品详情

德国密迈特精密工具股份有限公司（mimatic zettl gmbh）座落于德国工业重镇—kempten，mimatic公司拥有三十多年的专业设计和开发经验，制造出顶极的动力刀座、角度头和螺纹铣刀，其合理的价位和卓越的性能赢得了众多世界顶级机床厂的信任。

角度头是机床附件，原产于欧洲，现已广泛应用于航空、汽车、模具等机械加工的各个领域。使用角度头，无需改变机床结构就可以增大其加工范围和适应性，使一些用传统方法难以完成的加工得以实现，并能减少工件重复装夹，提高加工精度和效率。角度头主要用于加工中心，可以装在刀库中，并可以在刀库和机床主轴之间自由转换。

角度头的种类: 因角度头扩充了机床的使用性能，故而也称万能角度头、侧铣头、90度角头、铣头等等。

- 1.单输出角度头——该类型的角度头更换刀具方便，切削刚性较大，针对深孔加工一般可以实现刀具中心出水功能。
- 2.双输出角度头——该角度头采用双轴输出，更大地满足加工要求，解决用户在相反方向的加工需要手动调整角度头的烦恼，提高生产效率。
- 3.偏置角度头——该角度头刀具的旋转中心线与机床主轴旋转中心线不在同一平面，故而在特特加工场合给某一方向预留了空间（安装空间、工作空间）。
- 4.可调角度头——该角度头刀具的旋转中心线与机床主轴旋转中心线所成角度可调，不像以上三种，固定成90度。可调角度范围一般为0~90度，但也有特殊的，如德国mimatic角度头可调0~98度。
- 5.非标角度头——订制。

- 角度头应用场合: 1. 大型工件固定困难时，简单加工中使用；
2. 精密工件，一次性固定，需加工多个面时； 3. 相对基准面，进行任意角度的加工时；
4. 加工保持在一个特殊角度进行仿形铣削，如球头端铣加工时；
5. 孔中孔，铣头或者其它工具无法探进孔中加工小孔时；
6. 加工中心无法加工的斜孔、斜槽等，如发动机、箱壳内部孔 7. 其它

使用角度头注意事项

- 1.加工斜孔的轴线与机床x、y、z轴中任一轴平行时，机床应具有两轴以上联动功能方可使用。 2.加工斜孔的轴线与机床x、y、z轴均不平行时，机床应具有三轴以上联动功能方可使用。
- 3.在工作前角度头 需要在500转/分预运行10分钟。 4.角度头工作温度为50度。 -----

密迈特多轴技术(群钻、多轴头) 1.多轴头可在一个工步中加两个甚至多个位置,从而降低单个工件的加工时间=降低单价生产成本,扩展生产能力,缩短生产节拍,并可以实现自动换刀。
2.稳定可靠的预应力轴保证被加工零件的高精度 3.多轴头每个输出轴可拥有不同的传输比率
4.通过一块冷却板实现整个单元的冷却 5.采用油气润滑技术
6.多轴头骨部采用淬硬斜齿正齿轮,保证高转数下极低的震动。 7.多轴头外壳采用钢或高强度铝合金
8.转数高达15,000n/min

密迈特多轴头(群钻)应用场合 - 加工中心 - 铣床 - 自动生产线

更多资料下载<http://www.euro-me.com/mimatic/series-c-4.htm>