东莞批发 BT40-NBH2084 套装微调精镗刀 配8支镗杆 质保一年

产品名称	东莞批发 BT40-NBH2084 套装微调精镗刀 配8支镗杆 质保一年
公司名称	东莞市锐佳五金钢材有限公司
价格	面议
规格参数	样品或现货: 是否标准件:标准件 品牌:EAGLE
公司地址	中国 广东 东莞市 樟木头镇莞樟西路68号
联系电话	86-076987789199 13825769176

产品详情

nbh2084微调精镗刀套装明细

1：bt40刀柄一个

2：nbh2084精镗头一个3：微调扳手 二支4：镗刀杆八支5：镗刀杆小扳手八支6：拉钉一个

八支镗刀杆镗孔范围:微调直径：0.01mm镗孔范围：φ8-280mmsbj-2008-32镗孔范围： 8-11 所配刀片tbgt0601..l 螺钉m2.0*5 扳手t6sbj-2010-40镗孔范围：10-13 所配刀片tbgt0601..l 螺钉m2.0*5 扳手t6sbj-2012-53镗孔范围：12-17 所配刀片tpgt0902..l 螺钉m2.5*6 扳手t8sbj-2016-68镗孔范围：16-21 所配刀片tpgt0902..l 螺钉m2.5*6 扳手t8sbj-2020-83镗孔范围：20-130 所配刀片tpgt1103..l 螺钉m3.0*7*6 扳手t8sbj-2025-96镗孔范围：25-135 所配刀片tpgt1103..l 螺钉m3.0*7*6 扳手t8sbj-2030-115镗孔范围：30-140 所配刀片tpgt1103..l 螺钉m3.0*7*6 扳手t8sbj-2020-l镗孔范围：120-280所配刀片tpgt1103..l 螺钉m3.0*7*6 扳手t8

使用前说明

1.请确认mc机器，搪孔程式，主轴定位。（使主轴定位，配合搪孔刀方向）。

2.组合搪孔器

2.1塘孔刀柄直接将4只m8*25 cap螺丝锁紧。拆卸则将螺丝松脱。

2.2先将介面盘用4只m8*20 cap螺丝锁紧，再将主轴柄往顺时针方向旋紧。拆卸则将主轴柄往反方向旋松脱，再将螺丝松脱。

3.因搪孔孔径选择合适的搪孔刀，装入刀片，放入φ20 h7孔内共3孔，再将螺丝锁紧。

4.调整刻度环微调搪孔尺寸

a.先注意“ g ”调整螺丝，锁于合适紧度，使位移滑座，位移顺畅即可。

b.“ d ”螺丝则旋松，调整刻度环微调搪孔尺寸（反时方向），再将“ d ”螺丝锁紧。

c.刻度环每刻度一位移精度0.005mm，搪孔直径φ0.01mm。

d.“ h ”螺丝必须锁紧，不可松脱。

使用中说明

1.选择适合搪孔刀，使微调搪孔，偏移中心量少，较能高速回转切削。

2.选择切削性合适刀片。（精密级）

3.配合切削速度，可达成搪孔工作。

4.使用mc机器搪孔程式应注意主轴定位方向。

5.搪孔工作中，发生震刀现象，可能主轴运转不平衡，则应降低运转数。

6.搪孔孔径，过于粗糙，则应降低进给量，增高运转数。

7.搪孔孔径，形成小斜度，则应注意是否预留搪孔量太多。太少使刀片耗损，且进给量不宜太少。

8.本搪孔器最高可运转1600rpm，但因为偏移中心与机器条件，则应降低运转。

本产品的样品或现货是现货，是否标准件是标准件，品牌是EAGLE，型号是NBH2084，材质是合金，镗刀类型是微调精镗刀，适用机床是铣床，是否进口是是，是否涂层是非涂层，规格是NBH2084，加工范围是孔的里孔加工，扩孔、仿形等，是否库存是库存，是否批发是批发