ISO数控刀柄-木工雕刻机专用刀柄 ISO25 ISO30 高速数控精密刀柄

产品名称	ISO数控刀柄-木工雕刻机专用刀柄 ISO25 ISO30 高速数控精密刀柄
公司名称	东莞市永鑫数控刀具有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 样品或现货:现货 是否标准件:标准件
公司地址	东莞市长安镇乌沙社区兴二路101号
联系电话	13922919548

产品详情

产地:台湾

品牌:vsdk

品名:iso精雕机专用刀柄

规格:iso25-er20-035ms/iso50-er20a-035ms

真圆度:≤0.005μm

渗碳深度：0.8~1.2mm

表面粗造度:ra 0.3μ

产品材质:20crmnti

产品硬度:≥56°~62°

动平衡校正：≤30000

g2.5 25000rpm

g2.5 30000rpm

夹持范围:1-13mm

适用筒夹:er20

iso数控刀柄 在高速切削加工已成为机械加工制造技术重要的环节。传统的bt刀具系统的加工性能已难以满足高速切削的要求。目前高速切削应用较广泛的有德国的hsk （德文hohl shaft kegel缩写）刀具系统、美国的km 刀具系统、日本的nc5、big-plus刀具系统等以上皆属于两面拘束刀柄。 而刀具系统能在高速下进行切削加工，应满足以下基本条件： 1. 较高的系统精度 系统精度包括系统定位夹持精度和刀具重复定位精度，前者指刀具与数控刀柄、刀柄与机床主轴的连接精度；后者指每次换刀后刀具系统精度的一致性。刀具系统具有较高的系统精度，才能保证高速加工条件下刀具系统应有的静态和动态稳定性。 2. 较高的系统刚度 刀具系统的静、动刚度是影响加工精度及切削性能的重要因素。刀具系统刚度不足会导致刀具系统振动，从而降低加工精度，并加剧刀具的磨损，降低刀具的使用寿命。 3. 较好的动平衡性 高速切削加工条件下，微小质量的不平衡都会造成巨大的离心力，在加工过程中引起机床的急剧振动。因此，高速刀具系统的动平衡非常重要。 企业拥有雄厚的专业人才，卓越的开发能力，严谨的品质制度，精益求精的工作态度，精良的加工设备，热情而不厌不倦的服务赢得广大客户的认同，并获得实质的支持。我们采用技术含量高以及大规模型式生产，故能将产品以合理价格、稳定之产品质素及准时付运去满足每一个客户。 企业生产结构合理，设备精良，检测手段齐全，质量保证体系完善，产品产销国内外市场，深受广大用户的信赖！经理携全体员工竭诚欢迎习老客户光临惠顾、精诚合作、共同发展

厂家直销点,量大从优,欢迎订购.服务热线:0769-81627176 服务直线:13922919548 吴生.

本产品的加工定制是是，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是ISO25-ER20-035MS，品牌是VSDK，型号是ISO25-ER20-035MS，材质是钼钢，是否进口是是，是否涂层是非涂层，规格是ISO25-ER20-035MS，是否库存是库存，是否批发是批发