

提供 日本大昭和big刀具精镗头 双刃精镗刀

产品名称	提供 日本大昭和big刀具精镗头 双刃精镗刀
公司名称	深圳市宝安区沙井万兴机械模具五金行
价格	102.00/个
规格参数	品牌:BIG/大昭和 型号:RW150 镗刀类型:双刃精镗刀
公司地址	广东 深圳市宝安区 松岗塘下涌蓝天科技园A3
联系电话	075527061228 13808589218

产品详情

大昭和 (big)精机株式会社是日本最大的加工中心系统专业生产厂家。产品具有高精度、高质量、易操作等特点,不但在日本拥有最高的市场占有率,同时也为世界各国用户所青睐。由其发明和拥有的big—plus主轴两面定位系统以其适合“高速加工”的特点,深刻影响和领导着机械加工和刀具系统的发展方向。主要产品有ck模块式镗刀系统、高速加工用美夹刀柄系列、big-kaiser镗刀系列、弹性夹头系列、强力铣刀夹头系列,攻丝夹头系列、角度头、增速器、各种外转内冷刀柄及寻边仪的等测量用小型传感器系列。1.高精度弹簧夹头 (new baby chuck) 大昭和公司生产的新宝贝 (new baby) 弹性夹头系列品种达230多种,在不用任何延长系统的情况下,编程长度可达300mm,夹套鼻端跳动0.001mm,刀具直径4倍处跳动0.003mm。尤其适合于高精度、高转速加工。2.高精度强力铣刀夹头 (new hi-power milling chuck)

大昭和生产的用于重切削的、具有高刚性、高把持力和具有很高的跳动精度的高精度强力铣刀夹头,是高效率铣削加工的保证。3.模块式镗刀系统 (ck boring system) 大昭和公司生产的big-kaiser模块化镗刀系列,连接可靠,精度的保持性好,在日本几乎进入了所有的精密机械加工工厂,镗孔范围从 2- 8 30mm,调整精度有0.01/ 和.002/ 可供选择。4.高速加工用美夹系列夹头 (mega chuck series) 大昭和生产的的所有高速加工用刀柄都经过精密检测和平衡修正,并设计成最合理的构造以适应高速加工的要求。其刀柄具有高刚性、高精度、高平衡性的特点,可以稳定进行重切削加工。5.液压刀柄 (hydraulic chuck) 大昭和生产的高精度液压夹头采用两点把持式和一体型构造,把持力强,跳动精度高,是立铣刀、硬质合金钻头、金刚石铰刀等高精度加工的保证。6.

效率化刀具系统,增速器,角度头,外转内冷刀柄 大昭和生产的效率化刀具系统,将加工中心没有的技能装备在刀柄上,构成"效率化系列"。提高加工中心的附加价值和整体的生产效率。"增速器系列",能不增加机器的负担而提高刀具的转速,从而进行高速加工。高速切削可以提高加工精度、节约加工时间、降低加工成本。而用增速器进行高速切削,投资成本少、机器负担小、主轴寿命长。使用big的各种角度头,多面加工的时间大幅度缩短。特点:独特的油封机构:使得防水、防尘效果大幅度改善。刀尖直接冷却:可以提高加工精度,延长刀具寿命。角度分度机能pat.p:万能型角度头可以将加工角度在0-90°间自由调整(最小1°)外转内冷刀柄,供无中心内冷的机床使用,其独创的分离构造避免

漏油使刀柄的使用寿命延长

本产品的品牌是BIG/大昭和，型号是RW150，镗刀类型是双刃精镗刀，材质是高速钢，有效加工深度是100（mm），镗孔范围是25-40，标准编号是BT50RW，是否标准件是标准件，是否涂层是非涂层，适用机床是多款供选，是否进口是是，样品或现货是现货，加工范围是直径：150~830mm，是否库存是非库存，是否批发是批发，规格是质量：13.8~27.9KG