

# BT50油路刀柄 自动换刀外冷转内冷刀柄 无内冷机床配套刀柄

产品名称	BT50油路刀柄 自动换刀外冷转内冷刀柄 无内冷机床配套刀柄
公司名称	无锡翰森科技有限公司
价格	2000.00/个
规格参数	品牌:翰森hanson 型号:BT50-OMS 加工定制:是
公司地址	无锡金城东路299号
联系电话	0510-88274200 13861796049

## 产品详情

油路刀柄bt50油路刀柄外冷转内冷刀柄无内冷机床配套刀柄厂家直销

BT50油路刀柄 自动换刀外冷转内冷刀柄 无内冷机床配套刀柄

油路刀柄：

1) 确认刀柄中心至定位柱的距离bt40=65mm;bt50=80mm，再与机床主轴中心至固定座距离做对比。若距离不符，使用厂家调整固定座进水孔位置，再行安装（固定块需要根据机床主轴端面的防尘盖螺孔配）。

2) 安装

a.首先把固定座安装在机床端面，固定块进水管接上。（如图）

b.油路刀柄安装，先把定位键在m6螺纹松开，使定位柱能自由上下移动（注：定位柱下有弹簧），定位环上3只m6螺纹松开使之与油路刀柄自由转动（注：螺纹不能松太多）。

c.机床主轴锁紧，调整油路刀柄主柄键槽与机床主轴键位置，使其对齐同时调整定位柱角度，使其对齐定位块出水孔，压进定位柱后把油路刀柄装上机床主轴（注：装完后要检查定位柱与定位块进水是否对齐且定位柱上端面要与定位块下端面贴紧，否则会出现漏水）。如不能贴紧，需调整定位块向下的距离或定位块厚度）

d. 检查是否装好后打开出水，检查出水是否是从油路刀柄中心出或其它地方是否漏水。机床主轴后油路刀柄主柄转动时外壳是否紧固（一次使用时建议用手动）。

3) 以上完成后，先用s100-300-500进行油路刀柄跑合（10分钟）在使用过程中高转速不得超过bt40 s3500，bt50 s3000。