

德国BRUCKNER特殊顶尖

产品名称	德国BRUCKNER特殊顶尖
公司名称	西安尚融精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:BRUCKNER 型号:2853/4,0-138
公司地址	中国陕西省西安市高新区唐延南路i都会2幢21312号
联系电话	86-029-68714838/83326264 13892880874

产品详情

德国BRUCKNER顶尖的优势

德国bruckner顶尖活顶尖死顶尖 http://v.youku.com/v_show/id_XNDgzMzA5NzE2.html

德国BRUCKNER GmbH公司始创于1918年，是德国生产用于精密车床和磨床的高精度顶尖的专业公司。在德国我们是因代克斯机床的最大顶尖供应商，同样的成功范例还有EMAG，Gebr.BoehringerGoppingen，Monforts，Hardinge，Schaude，Schaudt-Mikrosa，Studer等；同时在德国也是戴姆勒 - 奔驰、BMW宝马公司的独家供应商。

布鲁克纳的产品性价比非常高，但是使用寿命长、非常低的维修频率等等使相应的成本比别的公司低。内部轴承的使用寿命能保证在2000个工作小时以上。 顶尖内部的轴承我们选用的是德国原产最好的轴承。轴承座全部是经过精磨的，这样既保证了产品的精度，又保证了产品的使用寿命。 目前在全球，布鲁克纳公司生产的死顶尖是绝对的领先者；在德国，所有的磨床用死顶尖，布鲁克纳公司的产品占据了80%以上的市场份额。还有齿轮、测量仪器等行业，所有的德国用户早在20年前就意识到了高品质顶尖的重要性，因此布鲁克纳始终处于不败之地。 布鲁克纳公司生产的重载顶尖和驱动顶尖在全球处于领先者的地位，并且越来越被客户认识到其不可动摇的地位。主要产品：1) ?高精度活顶尖：精度可达到0.003mm

2) 高精度死顶尖：精度可达到0.001mm

3) 重载顶尖：精度可达到0.004mm

4) 伞型顶尖

5) 弹性顶尖

6) 端面驱动顶尖：机械驱动顶尖、液压驱动顶尖

7) 其它特殊加工顶尖 (可根据需要特殊定做)

BRUCKNER公司产品在设计和生产方面的技术和优势

1. 在设计和生产上确保稳定性和高精度的最大化。
2. 我们的目标是为客户提供最好的夹具。
3. 当客户需要高的稳定性时，布鲁克纳是最佳选择
4. 当客户要求确保非常高的加工表面时，布鲁克纳是最佳选择
5. 当客户生产高质量、高精度的产品时，布鲁克纳是最佳选择
6. 布鲁克纳的产品性价比非常高，虽然价格比较高，但是使用寿命长、非常低的维修频率等等使相应的成本比别的公司低。
7. 加工高质量的顶尖需要高技能的工人和高水平的设计人员，同时高性能的生产设备也保证了每一件产品的都非常好。
8. 布鲁克纳公司在产品材料的选择上非常严格，我们只使用最好的材料，比如顶尖的主体等等，这也是我们的产品比同类其他公司的产品重很多的原因。比如，我们4号莫氏锥度的标准顶尖TYPE S5004的重量比同类公司同样规格的产品要重2公斤左右。
9. 顶尖内部的轴承选用的是德国原产的最好的轴承。轴承座全部是经过精磨的，这样既保证了产品的精度，又保证了产品的使用寿命。我们公司顶尖内部轴承保证使用寿命均在2000个工作小时以上。
10. 很多用户刚开始只是注重价格，如果考虑长期的优异的使用性，我们的产品无疑是最佳的选择。
11. 目前在全球，布鲁克纳公司是死顶尖生产的领先者，德国磨床80%以上用的是布鲁克纳公司的顶尖，还有齿轮、测量仪器等行业，所有的德国用户早在20年前就意识到了高品质顶尖的重要性，因此布鲁克纳始终处于不败之地。死顶尖的精度通常都在 1μ (0.001mm) 之内。
12. 高精度活顶尖：

轴承：其内部的所有轴承都集中在顶尖的头部，当顶尖安装开始运转时，所有活顶尖的莫氏锥度将在锥柄和机床尾座的结合处出现一定偏转和弯曲，BRUCKNER顶尖将所有的轴承安装在顶尖的头部，因此顶尖和轴承部分被安装在偏转直径的前部，从而锥柄的弯曲压力不会传输到顶尖的顶部，其结果延长了轴承的寿命，使轴承的外沿不会过早的磨损，提高了顶尖的精度。所有轴承都经过永久润滑，从而不用保养维修

轴承座：顶尖壳体内部的轴承座经过精磨具有非常好的公差，轴承和轴承座非常配套、精度高、寿命长。

锥柄的公差：莫氏锥柄根据德国DIN228AT4标准经过研磨。如此好的公差保证顶尖和尾座的紧密结合，进而保证了顶尖的同心精度

- 1) 顶尖外壳：精锻加工 (伸拉强度为1000N/MM²高质量材料)；
- 2) 无孔莫氏锥柄：很强壮偏转被吸收，锥柄不会造成永久的弯曲；
- 3) 高同心度：普通产品保证小于0.005毫米和0.003毫米

4) 大尺寸精密滚珠轴承：用于承受轴向和径向压力，锥柄无轴承

5) 密封圈：高质量的密封圈可以防止灰尘及冷却液对轴承造成的影响，一次注入永久润滑。

高精度重载活顶尖：此设计适用于高要求的重型加工；最大的载重取决于锥型顶尖的直径，所以我们提供两种不同系列的顶尖供你选择1) 无附带尾座套锥柄承重；2) 附带尾座套承重；

高精度伞型活顶尖：伞型活顶尖有一个重载的粗壮圆柱型滚柱轴承，结合大的径向和轴向的深槽球轴承，这种设计保证高的承载能力，很高的同心精度和长的寿命。甚至在粗加工中也能有可靠的支撑。

硬质合金死顶尖：在进行研磨加工中，死顶尖同心度对工件有直接的影响，BRUCKNER硬质合金死顶尖保证最好的研磨结果；坚硬的硬质合金死顶尖内有一个直径为20-45毫米的硬质合金芯，（德国最新专利产品）因为错误的操作和运转会使硬质合金头与机体的结合处出现裂缝，这个安全芯可以保护硬质合金头不被滑落，从而避免了重大的事故。

其他特殊加工顶尖：BRUKNER公司可根据客户图纸及不同要求加工设计顶尖；

13. 布鲁克纳公司生产的重载顶尖和驱动顶尖在全球处于领先者的地位并且越来越被客户认识到其不可动摇的地位。

德国BRUCKNER公司愿与你真诚合作！提供完善的售后服务！

德国BRUCKNER公司的顶尖在加工汽车零部件产品中的应用

德国BRUCKNER公司生产的端面驱动顶尖,可完美的使用于变速箱轴类工件的加工，驱动顶尖可通过法兰盘联接在机床主轴上,顶尖上的销子直接卡死在轴类工件的端面上,一次装卡可完整整个轴类工件的加工. 变速箱中的轴类零件分为：输入轴（或一轴）、主轴（或二轴）、副轴（或中间轴）、输出轴。根据这几种轴的结构，采用不同的工艺方式，可直接使用端面驱动顶尖或更换不同的顶尖附件，配合着不同的尾座顶尖进行加工，可一次装夹精加工完成各轴径、轴台、槽位和螺纹，如果加工设备为车铣中心，还可一次完成花键槽及油孔的加工，这样因为是一次装夹完成整个轴类的加工,可保证各轴径较高的同轴度及键槽、油孔的相对位置。我公司驱动顶尖在中国重型汽车集团有限公司变速箱厂的试验结果得到了完美的验证。

德国BRUCKNER公司的死顶尖和胀芯顶尖，应用于韩国大宇汽车桥壳生产线，目前该生产线已引进到陕汽集团汉德车桥公司，成为国内最大、自动化程度最高的重型汽车车桥生产线。在桥壳厂我们可以看到加工的斯太尔重型汽车桥壳总成两端高精度外圆的福来斯林和肖特磨床，配套使用的都是BRUCKNER的产品。

BRUCKNER SM型驱动顶尖 - 机械式

德国bruckner驱动顶尖原理视频http://v.youku.com/v_show/id_XNDgzNTI0MDg4.html

特点：BRUCKNER SM型驱动顶尖具有机械补偿以及液压减震等特殊优点，VDS减震系统有效的防止了驱动卡爪的意外的磨损，从而延长了刀具、卡爪以及顶尖内部的轴承的使用寿命。非常高的切削压力被安全的吸收和转换。

设计：我们的设计目标是在于最小的卡爪伸出量和最小收缩作用在工件表面，我们的驱动顶尖与机床的连接方式有德国DIN标准的莫氏锥度连接、法兰连接或者特殊法兰连接。

最小可加工 6mm的工件

回转精度0.02mm max

使用范围：车床、数控车床

备注：在磨床使用必须特殊加工

1) VDS

特殊的减震单元能够减少在加工过程中的震动

优点：延长驱动卡爪和刀具的使用寿命

提高了工件表面的加工精度

2) 恒定的高质量的顶尖

由高速钢制成的驱动卡爪后部为球形环结构并被其支撑；

其优点为：高精密的纵长运转，补偿了不规则的或者不成直角的工件端面所产生的误差，适合加工高速运转的工件。

3) 简单快速的换爪结构

驱动卡爪以及中心顶尖可以从顶尖的前部取出，驱动卡爪的前端有两个平面，使用者可以很轻松的用扳手将其取出。

4) 有内置弹簧的中心顶尖

中心顶尖可以根据不同的深度要求而伸缩

工作原理：

一般数控车床的尾座是液压控制的，给尾座液压而使尾座向主轴方向移动从而使驱动卡爪嵌入工件端面，主轴的转动带动驱动顶尖转动从而带动工件转动工作。

德国Bruckner公司HS系列驱动顶尖 - 液压补偿型

布鲁克纳公司生产的高精度驱动顶尖具有很大的承载能力。

驱动顶尖主体配备不同的驱动刀片，从而具有了很大的工作范围。

布鲁克纳公司的驱动顶尖能实现高扭矩的传送，通过大直径的活塞实现高力矩。

由于具有液压补偿系统装置，在工件端面平整或者非常不平整的情况下，依然可以达到非常满意的加工效果。

液压补偿装置同样具有减震补偿的作用，从而驱动刀片不会早早磨损。

布鲁克纳公司的驱动顶尖精度为 0.02mm

应用场合：车削加工

工作原理：

驱动顶尖内部有油箱，油箱内有四个活塞，每个活塞被液压装置连接着。顶尖主体内部有U型环以确保不出现漏油现象。

驱动刀片装在活塞上。

中心顶尖后部有弹簧，可以前后伸缩，同时使驱动刀片深嵌在工件端面从而实现提高扭矩的作用。这时驱动力便最大化了。

台阶式驱动刀片可以实现大的夹紧直径以及大的车削直径。

产品范畴:

HS2系列驱动顶尖：

加工范围： 15 - 190mm；夹紧直径： 15 - 95mm

HS3系列驱动顶尖：

加工范围： 25 - 250mm；夹紧直径： 25 - 125mm

HS200系列驱动顶尖：

加工范围： 90 - 350mm；夹紧直径： 90 - 175mm

HS250系列驱动顶尖：

加工范围： 80 - 500mm；夹紧直径： 80 - 250mm

连接方式：

HS2系列和HS3系列驱动顶尖的连接方式有两种

1. 通过过渡法兰连接到主轴上。
2. 通过驱动顶尖莫氏锥度的锥柄连接到主轴上。

HS200系列,HS250系列驱动顶尖属于重载型，适合于重载加工车床、大的工件、重的工件以及平整和不平整端面的工件的加工。它们只能用过渡法兰与主轴的连接。