

# BAC.E90高精度铣刀刃磨机

产品名称	BAC.E90高精度铣刀刃磨机
公司名称	北京百克机械有限公司
价格	39800.00/台
规格参数	品牌:美国DAREX 型号:BAC.E90
公司地址	北京市海淀区碧桐园7号楼418室
联系电话	010-53380916 13910677435

## 产品详情

### E90高精密切刀刃磨机

#### 技术说明

##### 一、产品性能描述：

- 1、产品特点：气动悬浮、超高精密，气动悬浮主轴能保证铣刀侧刃的高精度和光洁度。
- 2、产品性能：刃磨高速钢铁刀（选配氮化硼砂轮）；刃磨硬质合金铣刀（选配金刚石砂轮）
- 3、铣刀类型：刃磨2、3、4、6、8刃直柄立铣刀和莫氏锥柄铣刀。
- 4、刃磨范围：底齿、侧刃、开刃口（开槽）、4刃过中心。
- 5、刃磨直径：1.5-52mm。标配5C卡套：8、10、12、16、20、25mm。
- 6、刃磨角度：2-8度向心角（可根据要求调节）。
- 7、刀槽长度：最大至156mm。

8、刃磨量：0.127-0.508mm。

9、主轴重复定位精度：0.005-0.007mm。

10、质量认证：国际ISO10899标准、美国航天NAS907标准

美国机床协会ANSI B94.11标准、德国TUV认证

11、砂轮材质：树脂粘合砂轮，材质为金刚石和氮化硼（CBN）砂轮，精密、耐用。

12、操作时间：以直径10mm<sup>2</sup>刃铣刀为例：

底齿：20秒完成修磨；

侧刃：60秒完成刃磨。

13、操作步骤：

- 1、第一步：选择铣刀对应尺寸的卡套，装夹定位铣刀；
- 2、第二步：刃磨铣刀韧带（抽拉刃磨杆刃磨韧带，抬起顶针，刃磨韧带后角）；
- 3、第三步：锁定刃磨杆；
- 4、第四步：刃磨铣刀端面（移动砂轮刃磨端面、调低刃磨杆支架，刃磨端面后角）；
- 5、第五步：完毕关机归位。

部位：横向调节、纵向调节、定位顶针调节（韧带后角调节）、

刃磨杆调节（端面后角调节）、分度调节。

14、操作方式：修磨侧刃，需要连接气源，气源压力不小于90PSI。

15、电机：220V、1.6A、50Hz、2850RPM。

16、尺寸/重量：51 × 51 × 41 cm / 33kg