

HSK63A高速刀柄厂家 HSK63A刀柄生产厂

产品名称	HSK63A高速刀柄厂家 HSK63A刀柄生产厂
公司名称	东莞市台鑫数控刀具有限公司
价格	560.00/支
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇新民社区三村新丰路永兴巷4号一楼（注册地址）
联系电话	18820600756

产品详情

东莞HSK63A高速刀柄厂家 HSK63A刀柄生产厂

HSK工具系统是一种新型的高速短锥型刀柄，其接口采用锥面和端面同时定位的方式，刀柄为中空，锥体长度较短，锥度为1/10，有利于实现换刀轻型化和高速化。由于采用空心锥体和端面定位，补偿了高速加工时主轴孔与刀柄的径向变形差异，并完全消除了轴向定位误差，使高速、高精度加工成为可能。

HSK系列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。所以HSK系列刀柄在高速加工中心上应用越来越普遍。

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。

TAIXIN数控刀具有限公司应市场所需，新研发上线HSK全系列刀柄：

HSK25E/HSK32E/HSK40E/HSK63A等高速刀柄

HSK系列产品已全部上线，具体型号有：

HSK25E-ER16/ER20-60MS

HSK32E-ER16/ER20-60MS

HSK40E-ER16/ER20-8OMS

HSK50E-ER16/ER20-8OMS

HSK63A-ER16/ER20/ER32-100

HSK25E-GER16/GER20-60MS

HSK32E-GER16/GER20-60MS

HSK40E-GER16/GER20-8OMS

HSK50E-GER16/GER20-8OMS

HSK63A-GER16/GER20/GER32-100