

AKS浮动去毛刺工具AKS倒角刀具多款渭柏精密一手货源供应

产品名称	AKS浮动去毛刺工具AKS倒角刀具多款渭柏精密一手货源供应
公司名称	陕西渭柏精密机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:AKS 产地:欧洲 总代:渭柏精密
公司地址	西安浐灞生态区龙湖新壹城
联系电话	029-83321180 15229380861

产品详情

陕西渭柏精密机械有限公司专业代理的欧洲原装进口去毛刺刀具-AKS，主要应用于数控机床和机器人手臂两种去毛刺工具，CNC专用型号有FDT SX-O,FDT AXF和FDT AXB三个。AKS浮动去毛刺工具倒角刀具多款渭柏精密一手货源供应，以下是AKS浮动去毛刺工具倒角刀具体型号介绍；

1.AKS浮动去毛刺工具倒角刀FDT SXO型号：

FDT SXO 是一款去除机械加工过程中产生的毛刺的浮动去毛刺倒角刀具；在加工中心上使用，通过机床主轴驱动。

DT SXO 是一款去除机械加工过程中产生的不平整轮廓（边缘）毛刺的浮动刀具，它能在工件的实际轮廓和程序间自动补偿

通过刀柄的浮动机制，FDT SXO
可以沿着工件不平整的边缘移动加工，使刀具可以有5——10mm的边缘补偿量

工件边缘的压力是可以通过刀柄里面的调节机构进行调节，

该刀具可以直接通过机床主轴驱动。

AKS浮动去毛刺工具倒角刀FDT SXO加工参数：

驱动方式：主轴驱动

转速：3000—8000rpm（起始推荐5000rpm）

进给：2000—5000mm/min（起始推荐3000mm/min）

浮动量：5mm（使用标准长旋转锉）（100mm长的旋转锉后者倒角刀时可以达到10mm）

偏移角度：侧向5°

使用ER-11的夹头，刀头柄部夹持范围可以从0.5mm-7mm

整体刀具柄部为侧固20mm./HSK,SK或者是其他刀柄可以按需生产

所有工件材料都可以用它来去毛刺倒角

AKS浮动去毛刺工具倒角刀FDT SXO优点：

免维护

高进给高转速（3000-8000rpm /2-5m/min）

整个工件倒角大小均匀

紧凑的设计适用于任何形式的机床（适合于小的机床）

AKS浮动去毛刺工具倒角刀FDT SXO浮动去毛刺倒角刀柄工具的使用

FDT SXO 浮动去毛刺倒角工具：通过主轴驱动，可以达到5mm的径向偏移量（标准旋转锉或者倒角铣刀露出夹头部分为20mm）。要保证在走轮廓程序时所有的轮廓都能被加工，切削头需要有1-3mm的预压入量。

切削方向

FDT浮动去毛刺倒角刀：刀具需要顺时针旋转，加工过程中围绕工件顺铣。

倒角去毛刺接触点：

倒角通常需要使用锥度倒角切削头。可以使用切削头的顶端进行加工，也可以使用切削头根部进行加工。

在工件外形和工装夹具允许的前提下，我们建议尽可能使用切削头的后部刃口进行加工，这样能得到更好的倒角去毛刺效果和更短的加工时间。

去毛刺过程中的侧面偏移量（压入量）

确保在加工过程中，刀具始终有一个相对于工件轮廓的预偏移量（预紧量）1-3mm。

AKS浮动去毛刺工具倒角刀FDT SXO刀具加工路径：

对于浮动去毛刺倒角刀来说，内角（两面交界处）的加工稍微复杂些，通常情况下切削头不能同时接触内角垂直的两个面，因为这样同时加工两个面产生的力的不平衡容易导致工具的震动。我们建议增加一个让切削头（旋转锉或者倒角铣刀）不同时接触垂直两面的刀具路径。当接近这样的内角时，刀具适当往上提，让锥度切削头的顶部接触工件，这样切削头更容易接近这样的内角（注：当使用切削头顶端加工时，加工速度应降低。）当在加工到工件垂直内角时需要通过圆弧程序来完成加工内角。

2.机器人去毛刺工具-FDT X36是一款气动驱动的浮动去轮廓毛刺工具总代渭柏精密机械有限公司

该刀具侧向压力可调，通过调整侧向压力来调整倒角宽度

FDT PNE

X36不受气压大小影响，因为它的侧向浮动压力大小是通过弹簧控制，基于此您能加工出一致的倒角。

FDT PNE X36 结构稳固，可以使用不同的切削头，切削头大直径可达36mm

该刀具柄部为侧固20mm，头部可以根据需要使用标准的旋转锉，大可达12mm浮动量

AKS浮动去毛刺工具倒角刀规格参数；

- 1、 主轴转速：35000rpm
- 2、 功率：300W
- 3、 顺时针旋转
- 4、 通过ER11的夹头，可以使用柄部从0.5mm-7mm的切削头
- 5、 空气流量：8.3 L/SEC
- 6、 供气：内孔尺寸6mm
- 7、 噪音：78dB
- 8、 可供选择的切削头：

45000rev/min 230W 润滑空气；

45000rev/min 160W 干燥空气；

55000或80000rev/min 100W 润滑空气；

65000或100000rev/min 100W 干燥空气；

FDT生产去除机械加工过程中产生的毛刺的浮动去毛刺刀具

通过刀具的浮动机制，该种浮动去毛刺倒角刀具可以沿着工件不平整的边缘移动加工

工件边缘的压力是可以通过刀柄里面的机构进行调节，

刀具就可以直接通过机床主轴驱动或者在机器人上通过气动驱动

2.FDT F 浮动正向去毛刺总代渭柏精密机械有限公司

FDT 轴向正向去毛刺（F型）

通过不断的挤压切削工件被加工边缘来达到去毛刺的目的，FDT F型轴向浮动去毛刺工具在轴向上

有10Mm的浮动范围，用来去除高度变化的轮廓毛刺，或者是孔口曲面毛刺。

使用时设定刀具Z轴位置，让到头接近工件表面***低点一下1-2mm（预压入量），之后刀具就可以自动在高度方向上自动补偿。从而达到去不规则高度面的毛刺。

我们提供安装3种弹簧，通过3种弹簧我们的刀具可以涵盖所有材料的加工

通过ER11的夹头，可以加持切削头柄部直径从0.5mm-7mm

拥有轴向浮动10mm的浮动范围

补偿能力；可以向下10mm

加工方向一致

顺时针旋转转速：6000-8000r/min

进给率：F2000-4000mm/min

FDT生产去除机械加工过程中产生的毛刺的浮动去毛刺

刀具就可以直接通过机床主轴驱动或者在机器人上通过气动驱动

3.FDT SXO B 轴向浮动反向去毛刺工具（去背部毛刺）总代渭柏精密机械有限公司

FDT 轴向拉伸型（B型）

FDT-SXO（B）利用轴向上的一个圆形切削头，通过不断的挤压工件被加工边缘来达到去毛刺的目的，刀具会在加工过程中根据轮廓来自动调整高度，该刀具同样适用于贯穿孔（交叉孔）

使用时将Z轴压入量设置为1-2mm,然后切削头的杆体接近工件。FDT浮动毛刺刀会在轴向上自动伸缩补偿

FDT_Axial_Work_Pull4-235x300

有3种弹簧可以涵盖加工所有材料

适用ER11的弹簧夹头可以夹持0.5mm-7mm的刀杆

10mm的轴向浮动距离

补偿能力：浮动10mm

加工方向：一致

顺时针旋转：6000-8000r/min

进给：F1500-3000mm/min

FDT-Axial-Pull-Dimensions