

瑞士Stampfli浮动铰刀柄

产品名称	瑞士Stampfli浮动铰刀柄
公司名称	陕西渭柏精密机械有限公司
价格	110.00/个
规格参数	品牌:Stampfli 型号:浮动铰刀柄 产地:瑞士
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

瑞士Stampfli浮动铰刀柄物美价优一手货源供应商渭柏精密机械有限公司，该浮动铰刀柄用于攻丝，铰孔场合，可以用于车床，立式加工中心，或者卧式加工中心，可以顺时针旋转也可以逆时针旋转，径向浮动量2mm，浮动量可以根据需要调整，刀具有1°的角度浮动范围。刀柄接口，有HSK,莫氏锥柄，直柄，VDI,BT标准规格，夹持工件部位的接口，有直柄侧固式，莫氏锥柄式，ER夹头3种标准形式。

瑞士Stampfli浮动铰刀柄市场行情：

目前大量的高精度、高表面质量的孔加工需求使得铰刀加工量大大增加。铰刀的制造商们也在不断努力提高他们的产品质量和精度以满足这些特定的需求。尽管机床的精度不断提高，但机床的主轴和待铰的孔，要使他们达到很高的同心度仍然是个棘手的问题。导致这个问题的一个***重要也是***难解决的原因是机床轴承的发热导致主轴的同心度偏差。正如您所知，要取得孔和机床主轴的高精度的同心度，就要是铰刀伸进孔中并且保证不受任何径向力。浮动铰刀柄真是为达到此目的设计。

瑞士Stampfli浮动铰刀柄中文名：

斯坦姆菲丽浮动铰刀柄，斯坦姆菲力浮动铰刀柄

Stampfli浮动刀柄型号：

WBH8-11-010-042, WBH-11-010-042, WBH-11-220-04, WBH-11-200-042, WBH-08-010-042, WBH-11-190-042用于精密型机床,为各大刀柄品牌如regofix代工。

瑞士Stampfli浮动铰刀柄相比传统工艺的优势：

一、传统铰孔工艺，机床主轴与铰刀属刚性连接，累积误差大，铰刀切削刃与主轴的同轴度误差不可避免，加工过程中在主轴旋转离心力作用下，必然产生诸多不良后果；

- 1、铰刀切削刃实际旋转轨迹大于铰刀直径，且无法控制，因此被加工的孔实际尺寸偏大且无规律；
- 2、随着进刀，铰刀逐渐深入孔内，铰刀与主轴的同轴度误差、旋转离心力被工件孔径束缚，自由度成正比减小，因而被铰的孔径逐渐缩小，形成俗称的“喇叭刀”。
- 3、在同轴度误差与旋转离心力共同作用下，Stampfli斯丹菲力铰刀相当于车刀、镗刀等点位接触切削刀具，只有凸出在旋转轨迹圆上的少数刀刃参与切削作业，其余刀刃则切削不到孔壁。这必然产生振动，使铰刀的寿命周期相应缩短。
- 4、由于刚性连接的累积误差、旋转离心力、部分刀刃切削产生的振动等、诸多不良因素共同作用，因此被铰孔径尺寸精度、形位公差与粗糙度均达不到理想效果。

二、使用Stampfli斯丹菲力“浮动铰刀柄”的铰孔工艺，陕西渭柏精密机械“浮动铰刀柄”内部的特殊结构可实现连续的轴向偏转和径向平移，使被夹持铰刀中心始终能围绕机床主轴中心，在其垂直平面内360度轻松浮动，有效弥补了铰刀中心与被加工孔中心的偏差、消除了因机床主轴旋转产生的径向跳动，Stampfli斯丹菲力使铰刀中心的整个铰削加工过程中始终与被加工孔中心保持一致；

- 1、能使所夹持铰刀自动找正被加工孔的中心，自动调节主轴、保证铰刀中心线与被加工孔的中心线平行；
- 2、机床主轴通过浮动铰刀柄，将力矩柔性地传递给旋转的铰刀；
 - a、Stampfli斯丹菲力铰刀在整个铰孔加工过程中柔性、平稳、均匀地完成铰削任务，使被铰孔径圆度、圆柱度达0.002mm，粗糙度达 Ra0.2um
 - b、主轴和被夹持铰刀中心在设定的浮动范围内始终与被加工孔中心保持重合，Stampfli斯丹菲力铰刀全部刀刃切削且无振动，这使得铰刀使用寿命至少可延长5倍以上；
 - c、加工较深孔时，在铰刀不磨损的状况下连续铰削，Stampfli斯丹菲力所有被加工孔的圆度、圆柱度、粗糙度达到珩磨、研磨的高精度水平，并能保持很高的一致性，达到了超精密加工的水准，免去了珩磨工序、提高了生产效率，减少了固定资产投入。
- 3、缩减了换刀、对刀等辅助工时。
- 4、减小对机床精度的高要求，普通车床、钻床等也能加工出高精度孔的产品。