

机床主轴浮动装置 圆心偏差补偿刀柄 浮动夹头铰刀柄

产品名称	机床主轴浮动装置 圆心偏差补偿刀柄 浮动夹头铰刀柄
公司名称	无锡翰森科技有限公司
价格	3000.00/支
规格参数	品牌:HANSON 型号:ER25/ER32 产地:无锡
公司地址	无锡金城东路299号
联系电话	0510-88274200 13861796049

产品详情

机床主轴浮动装置 圆心偏差补偿刀柄 浮动夹头铰刀柄

高精度铰孔神器浮动铰刀柄替代传统铰珩磨工艺提高铰孔光洁度

浮动铰刀柄可实现自动定心，保证被加工孔的质量和精度。浮动铰刀柄的使用能有效减少累计误差、消除机床主轴旋转的径向跳动，使铰刀中心在整个铰削加工过程中始终与被加工孔中心保持一致，使加工过程更加平稳，从而提高铰孔加工精度、延长铰刀使用寿命，同时节约校准、换刀等辅助工时，提高了生产效率，极大的节约了生产成本。

浮动铰刀柄 (floating toolholder) 用以补偿因工件安装、铰刀等在水平轴向或在垂直空间内的误差,可消除喇叭孔、提高孔的圆柱度、保证孔的尺寸稳定并提高铰刀寿命。浮动铰刀刀柄可用于镗铣床、数控加工中心机床或车铣复合中心机床。

浮动铰刀柄主要应用于需要高精密铰孔加工场合。广泛应用汽车发动机、船舶发动机以及液压、医疗、能源等领域，包括应用于军工、航空、高科技机器人、液压阀体、流体阀门、电气电子、光学产品、农机、园林机械行业，锁具、汽车、缝纫机零部件等领域精密孔生产制造、螺纹自动化检测机、自动化去毛刺机、自动化倒角机等几千家企业。

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很重要也是很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，就要是铰刀很完美的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。

铰刀本身不能浮动，而是安装在浮动铰刀柄中实现浮动，浮动铰刀柄采用一种特殊设计的机构，使得刀柄可以在平行于轴向内浮动或在垂直空间内角度浮动或同时兼具这两种浮动以补偿因机床热变形、工件安装、铰刀等在水平轴向或在垂直空间内的误差。