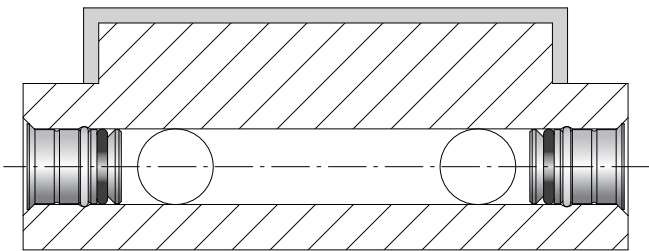
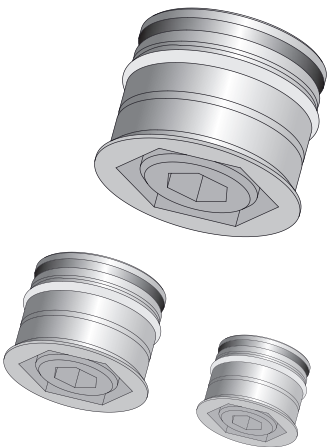


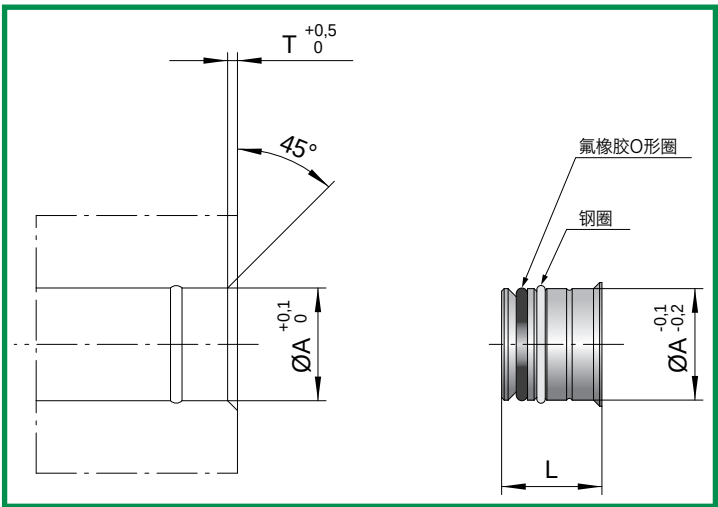
快速插入和拔出系统
(拥有专利的系统)



特点

和“TR”插塞（普通组）相比，“F”组插塞只需对头部的外壳扩口并用适当的工具加工出检查通道即可使用。

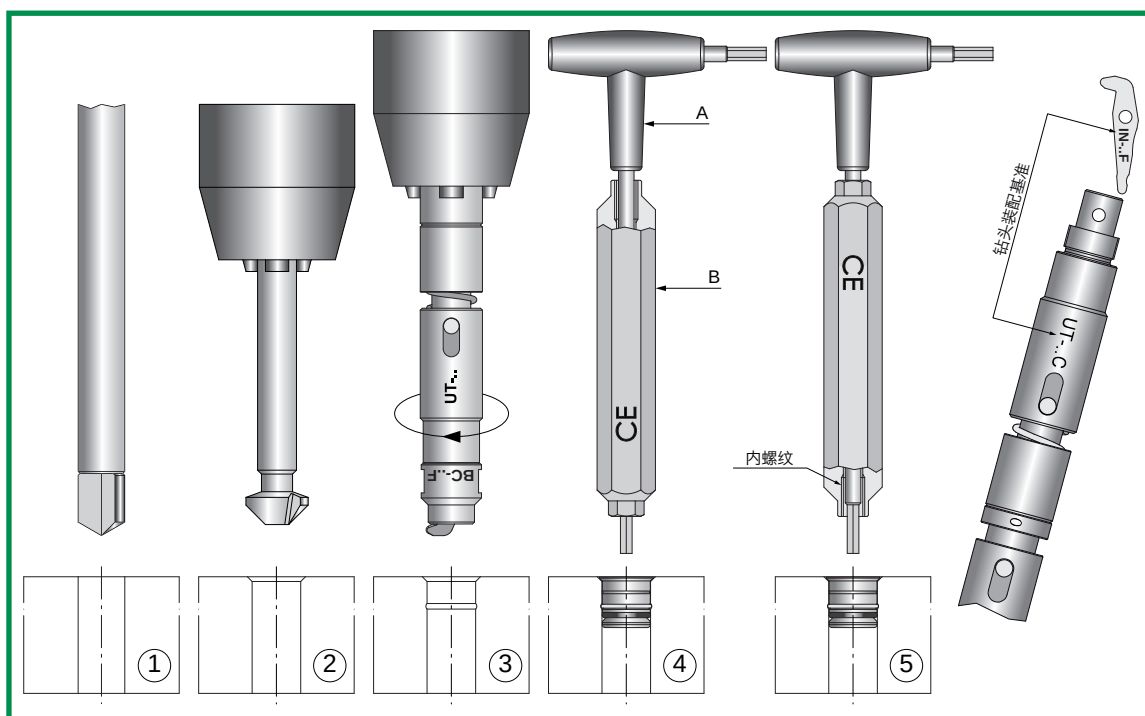
注：TR-6FI TR-8FI 提供不锈钢螺丝



编号	A	T	L
TR-6FI	6	0,7	7,5
TR-8FI	8	1	9
TR-10F	10	1	12,5
TR-12F	12	1	12,5
TR-14F	14	1	12,5
TR-16F	16	1,2	13
TR-18F	18	1,2	13
TR-20F	20	1,2	13
TR-25F	25	1,2	13

订单例：TR-8F

“F” 组



加工插塞的外壳

- 1) 用钻头加工孔 (钻头直径必须对应插塞的标号, 例如TR-8号插塞应使用 $\varnothing 8$ 钻头). 见图1.
- 2) 进行扩孔. 见图2.
- 3) 用合适的工具加工检查通道 (建议转速为400/600rpm, 根据加工钢材和孔径确定). 见图3.

关于如何正确使用上述工具的一些建议

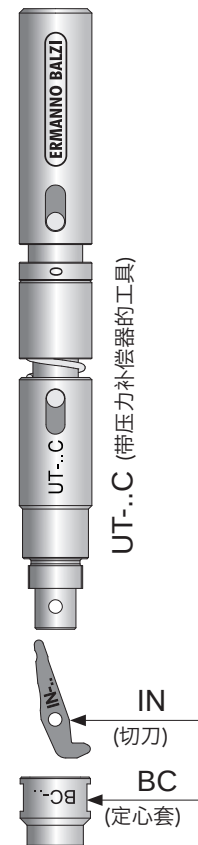
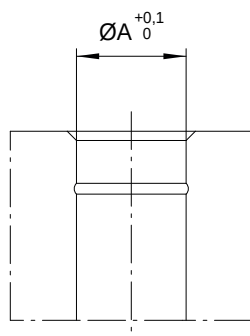
- 在开始操作之前,用铰刀(图2)在工件上滴一滴机油,以便于工具定心套的滑动。
- 工具在垂直方向应缓慢下降(与采用中心钻时相同)。不过应当注意,这样的工具只在下降的最后一毫米时才起作用。
- 在工具的两个用弹簧(可观察到)隔开的元件相互接触时,操作即已完成。此时,既不要在工具上进一步施加压力,也不要在此位置上停留超过几秒钟的时间(以免定心套在工件上摩擦生热)。
- 对于上述与在工具上施加压力相关的装置,很显然,工人只能在对钻头或铣刀进行操作时才能使用,并且只有在提供夹头(钻头型)的情况下,以便能达到实际压力的敏感度。如果在一台配备固定式主轴箱的机床或加工中心上加工时,必须使用带压力补偿器的工具(可按要求提供)。

插塞的装配:

- 1) 将待装配的零件插入其支座中。
- 2) 如图4那样插入扳手。
- 3) 将扳手“A”固定紧，顺时针转动“B”扳手，用很强的压力挡住插塞，但只能用手操作（不借助其他扳手来增加锁紧压力）。

插塞的拆卸:

- 1) 如图4那样插入扳手.
- 2) 释放将扳手盘“A”紧固住的插塞, 拧紧并逆时针转动扳手“B”(最多1-2圈).
- 3) 拆下扳手.
- 4) 用扳手“B”, 通过螺纹钩住插塞并向侧面拔出.



编号	A	套筒编号	切刀编号
UT-1C	6	BC-6F	IN-6F

编号	A	套筒编号	切刀编号
UT-2C	8	BC-8F	IN-8F

编号	A	套筒编号	切刀编号
UT-3C	10	BC-10F	IN-10F
	12	BC-12F	IN-12F
	14	BC-14F	IN-14F

编号	A	套筒编号	切刀编号
UT-4C	16	BC-16F	IN-16F
	18	BC-18F	IN-18F
	20	BC-20F	IN-20F
	25	BC-25F	IN-25F

前进速度

可以快速向前行进至距离最终位置2mm为止，然后减速，建议0.05mm/转。

可加工材料

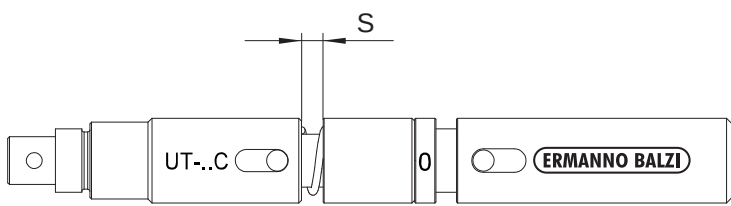
只要注意降低转速，就能加工硬度达40-42HRC的钢材。同样在此情况下，如果进行螺纹加工，应先加工出槽再进行热处理。

标准刀片		
型号	切割速度 m/min.	转速
IN-6F	9,4÷11	500÷600
IN-6	9,4÷11	460÷550
IN-8F	9,4÷11	370÷450
IN-8	9,4÷11	350÷420
IN-10F	9,4÷11	300÷360
IN-10	9,4÷11	290÷340
IN-12F	9,4÷11	250÷300
IN-12	9,4÷11	240÷290
IN-14F	9,4÷11	215÷260
IN-14	9,4÷11	210÷250
IN-16F	9,4÷11	190÷225
IN-18F	9,4÷11	200÷170
IN-20F	9,4÷11	150÷180
IN-25F	9,4÷11	120÷140

标准刀片		
型号	切割速度 m/min.	转速
IN-6FD	19÷23	1000÷1200
IN-6D	19÷23	920÷1100
IN-8FD	19÷23	750÷900
IN-8D	19÷23	700÷850
IN-10FD	19÷23	600÷720
IN-10D	19÷23	570÷680
IN-12FD	19÷23	500÷600
IN-12D	19÷23	480÷580
IN-14FD	19÷23	430÷520
IN-14D	19÷23	420÷500
IN-16FD	19÷23	380÷450
IN-18FD	19÷23	340÷400
IN-20FD	19÷23	300÷360
IN-25FD	19÷23	240÷290

材料硬度

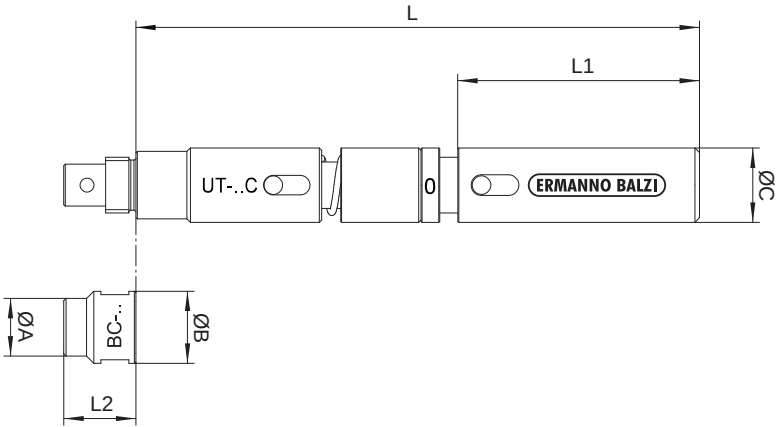
标准刀具的型号“IN-”制作材料是高速钢和碳氮化钛涂层。这样的切割工具可以用在硬度为40/42HRC的钢制机器上,使用时考虑钢的硬度是很有必要的,这样可以延长刀片的使用寿命并有效缩短切割时间。为了满足日益增长的装配冷却预硬镶件上的零件需求,现在有一组用硬质合金钢制成的新刀具,能用在硬度为50÷52HRC的机器上。



工具型号	S _{+2 / +3}
UT-1C	4,3
UT-2C	4,3
UT-3C	4,7
UT-4C	5,1

对套筒UT的正确使用建议

- 1. 该工具的设计用于数控机床的自动控制向前运动.
- 2. 尽可能的从工作位置快速移动2毫米(接触点在中心定位衬套“BC”和孔倒角之间).
- 3. 从这一点出发建议进刀速度在0.05毫米/转.
- 4. 机器的沟槽的加工完成时,该前进运动工具间隙S是完全封闭的. 为了保证正确的加工,我们建议设置一个额外的2+3毫米的行程,额外的行程将用工具内的一个弹簧来补偿.
- 5. 一旦向前移动完成,既不造成对工具上的进一步的压力,也不应停在这样的位置超过几秒.

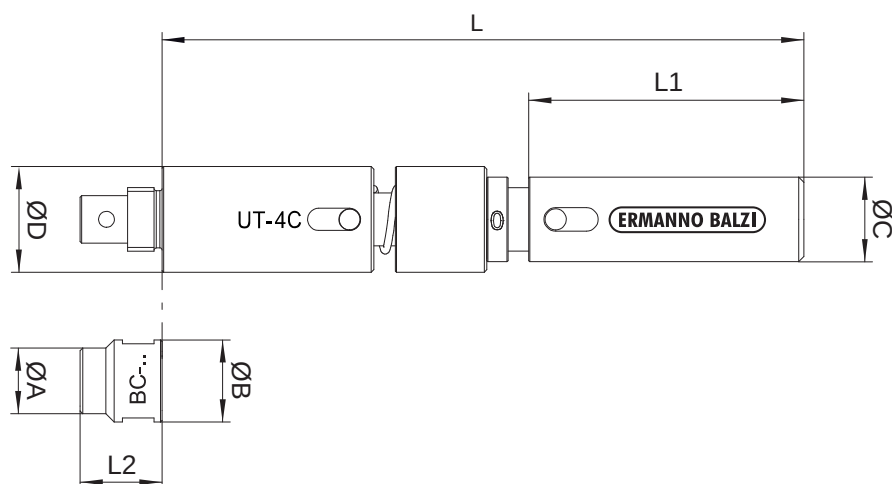


型号	ØC	L	L1
UT-1C	10	110	62
UT-2C	12	108	52
UT-3C	16	122	54

UT-1C			
套筒编号	ØA	ØB	L2
BC-6F	6	10	12

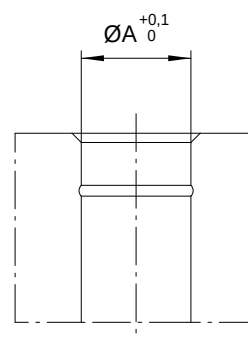
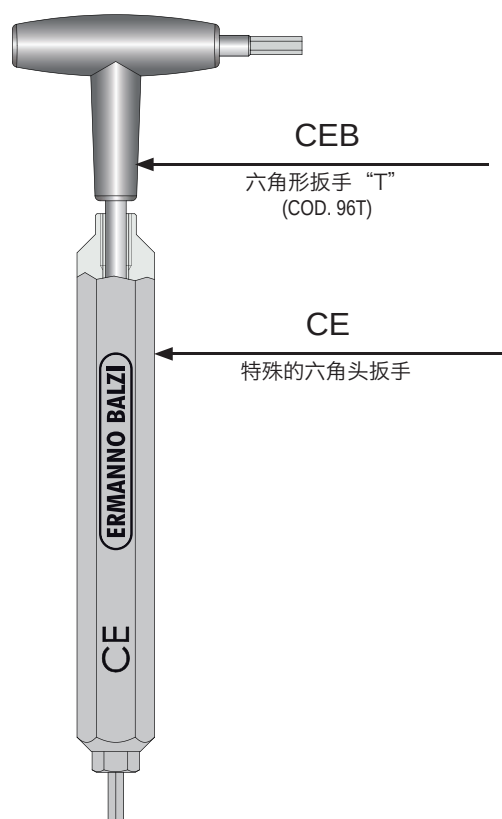
UT-2C			
套筒编号	ØA	ØB	L2
BC-8F	8	12	14,5

UT-3C			
套筒编号	$\varnothing A$	$\varnothing B$	L3
BC-10F	10	12	14,5
BC-12F	12	15,5	15,5
BC-14F	14	16,5	15,5



型号	$\varnothing C$	$\varnothing D$	L	L1
UT-4C	16	20	122	54

UT-4C			
套筒编号	$\varnothing A$	$\varnothing B$	L2
BC-16F	16	19,5	15,5
BC-18F	18	21	15,5
BC-20F	20	23	15,5
BC-25F	25	28	15,5



扳手编号	A
CE-5	6
CEB-2	

扳手编号	A
CE-6,5	8
CEB-2,5	

扳手编号	ØA
CE-8	10
CEB-3	
CE-8	12
CEB-3	
CE-8	14
CEB-3	

扳手编号	A
CE-12	16
	18
CEB-5	20
	25

编号	“F”系列组的组成
UTC	1把单刀
CE	1个专用六角头扳手
CEB	1个“T” BETA 六角头扳手
BC-F	1个定心套（每种尺寸）
IN-F	一把切刀（每种尺寸）

订单例：CSF-10C



编号	CSF-6C	CSF-8C	CSF-10C	CSF-12C	CSF-14C	CSF-16C	CSF-18C	CSF-20C	CSF-25C
UT-1C	✓								
UT-2C		✓							
UT-3C			✓	✓	✓				
UT-4C						✓	✓	✓	✓
BC-6F	✓								
BC-8F		✓							
BC-10F			✓						
BC-12F				✓					
BC-14F					✓				
BC-16F						✓			
BC-18F							✓		
BC-20F								✓	
BC-25F									✓
IN-6F	✓								
IN-8F		✓							
IN-10F			✓						
IN-12F				✓					
IN-14F					✓				
IN-16F						✓			
IN-18F							✓		
IN-20F								✓	
IN-25F									✓
CE-5	✓								
CE-6,5		✓							
CE-8			✓	✓	✓				
CE-12						✓	✓	✓	✓
CEB-2	✓								
CEB-2,5		✓							
CEB-3			✓	✓	✓				
CEB-5						✓	✓	✓	✓



编号	“F” 系列组的组成
UTC	1把单刀
CE	1个专用六角头扳手
CEB	1个“T” BETA 六角头扳手
BC-F	1个定心套（每种尺寸）
IN-F	一把切刀（每种尺寸）

订单例：CSF-10-12C

编号	CSF-10-12C	CSF-10-14C	CSF-10-12-14C	CSF-12-14C	CSF-16-20	CSF-16-25	CSF-16-20-25	CSF-20-25
UT-3C	✓	✓	✓	✓				
UT-4C					✓	✓	✓	✓
BC-10F	✓	✓	✓					
BC-12F	✓		✓	✓				
BC-14F		✓	✓	✓				
BC-16F					✓	✓	✓	
BC-20F					✓		✓	✓
BC-25F						✓	✓	✓
IN-10F	✓	✓	✓					
IN-12F	✓		✓	✓				
IN-14F		✓	✓	✓				
IN-16F					✓	✓	✓	
IN-20F					✓		✓	✓
IN-25F						✓	✓	✓
CE-8	✓	✓	✓	✓				
CE-12					✓	✓	✓	✓
CEB-3	✓	✓	✓	✓				
CEB-5					✓	✓	✓	✓