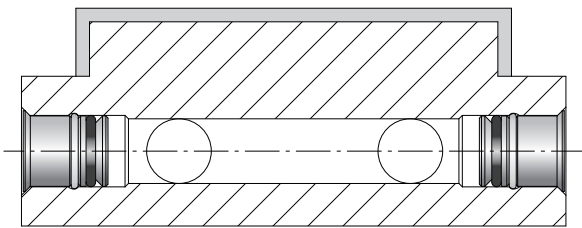
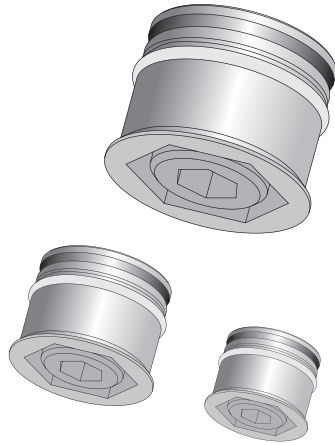
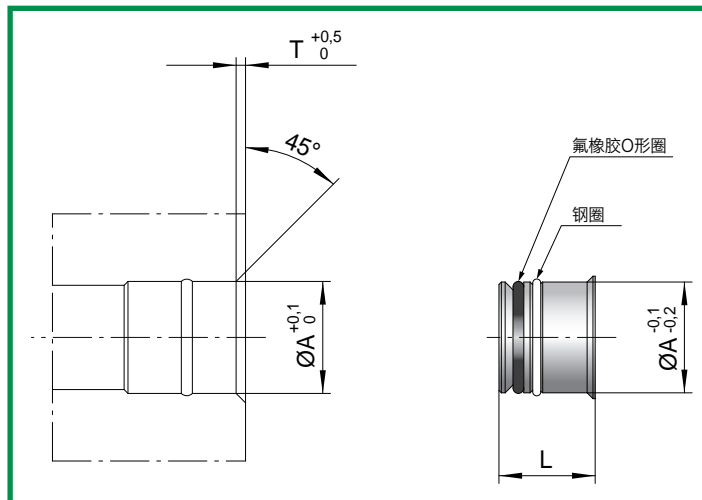


快速插入和拔出系统 (拥有专利的系统)



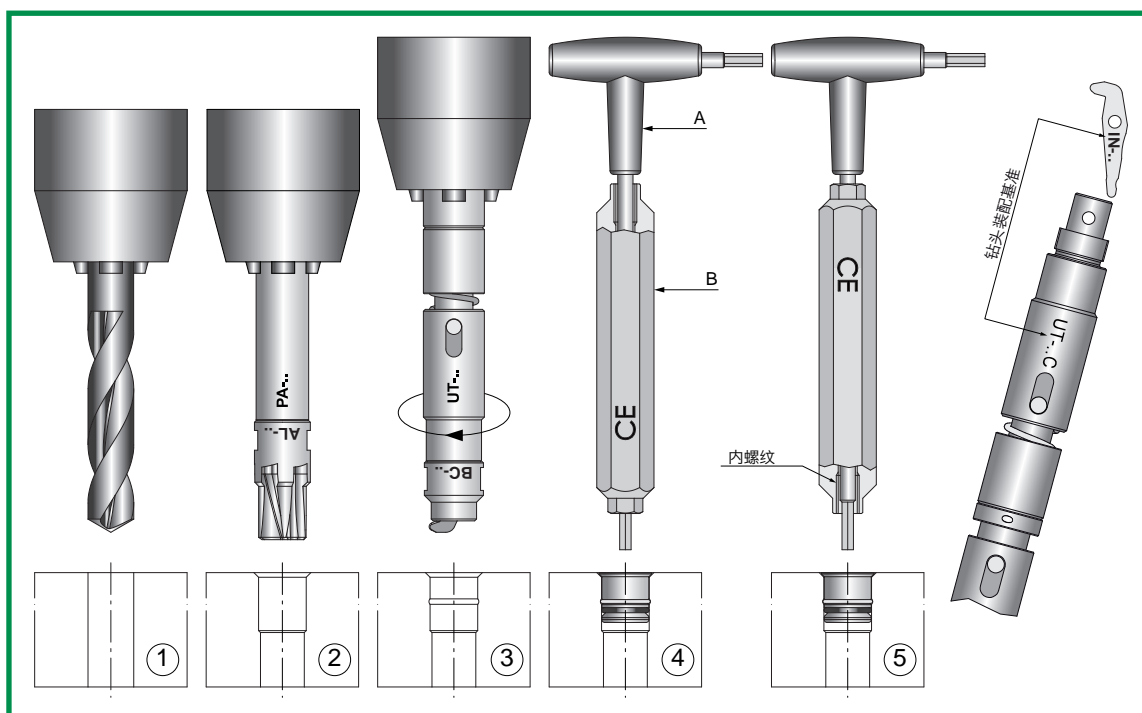
特点

- 1) 快速开槽;
 - 2) 外塞快速装配和拆卸;
 - 3) 即使在很高的压力下也能保证密封.
- 注: TR-6I TR-8I 提供不锈钢螺丝



| 编号 | A | T | L |
|-------|------|-----|------|
| TR-6I | 6,5 | 0,7 | 7,5 |
| TR-8I | 8,5 | 1 | 9 |
| TR-10 | 10,5 | 1 | 12,5 |
| TR-12 | 12,5 | 1 | 12,5 |
| TR-14 | 14,5 | 1 | 12,5 |

标准组



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。钻孔的直径也可以增大到0.2-0.3毫米。
- 2) 用合适的铰刀加工刃部。见图2。在第2步操作中，孔径要用合适的铰刀调整至钻头直径+0.5（例如： $\varnothing 8$ 的孔径应当扩至 $\varnothing 8.5$ ）。
注：此步操作的切削速度应根据加工的钢材类型而变化，并且应等于其他任何不锈钢铰刀所采用的切削速度。
- 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

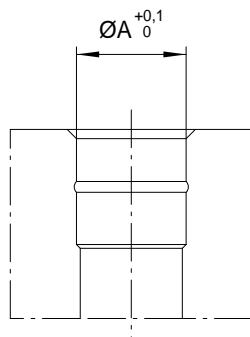
- a) 在开始操作之前，用铰刀（图2）在工件上滴一滴机油，以便于工具定心套的滑动。
- b) 工具在垂直方向应缓慢下降（与采用中心钻时相同）。不过应当注意，这样的工具只在下降的最后一毫米时才起作用。
- c) 在工具的两个用弹簧（可观察到）隔开的元件相互接触时，操作即已完成。此时，既不要在工具上进一步施加压力，也不要在此位置上停留超过几秒钟的时间（以免定心套在工件上摩擦生热）。
- d) 对于上述与在工具上施加压力相关的装置，很显然，工人只能在对钻头或铣刀进行操作时才能使用，并且只有在提供夹头（钻头型）的情况下，以便能达到实际压力的敏感度。如果在一台配备固定式主轴箱的机床或加工中心上加工时，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 | 6,5 | BC-6 | IN-6 |

| 编号 | A | 套筒编号 | 切刀编号 |
|-------|-----|------|------|
| UT-2C | 8,5 | BC-8 | IN-8 |

| 编号 | A | 套筒编号 | 切刀编号 |
|-------|------|-------|-------|
| UT-3C | 10,5 | BC-10 | IN-10 |
| | 12,5 | BC-12 | IN-12 |
| | 14,5 | BC-14 | IN-14 |

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。

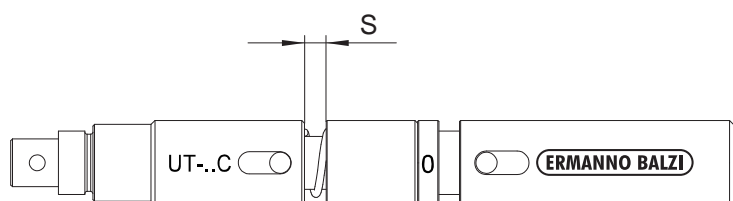
| 标准刀片 | | |
|-------|-------------|---------|
| 型号 | 切割速度 m/min. | 转速 |
| IN-6 | 9,4÷11 | 460÷550 |
| IN-8 | 9,4÷11 | 350÷420 |
| IN-10 | 9,4÷11 | 290÷340 |
| IN-12 | 9,4÷11 | 240÷290 |
| IN-14 | 9,4÷11 | 210÷250 |

| 标准刀片 | | |
|--------|-------------|----------|
| 型号 | 切割速度 m/min. | 转速 |
| IN-6D | 19÷23 | 920÷1100 |
| IN-8D | 19÷23 | 700÷850 |
| IN-10D | 19÷23 | 570÷680 |
| IN-12D | 19÷23 | 480÷580 |
| IN-14D | 19÷23 | 420÷500 |

材料硬度

标准刀具的型号“IN-”制作材料是高速钢和碳化钛涂层。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铸件上的零件需求,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。

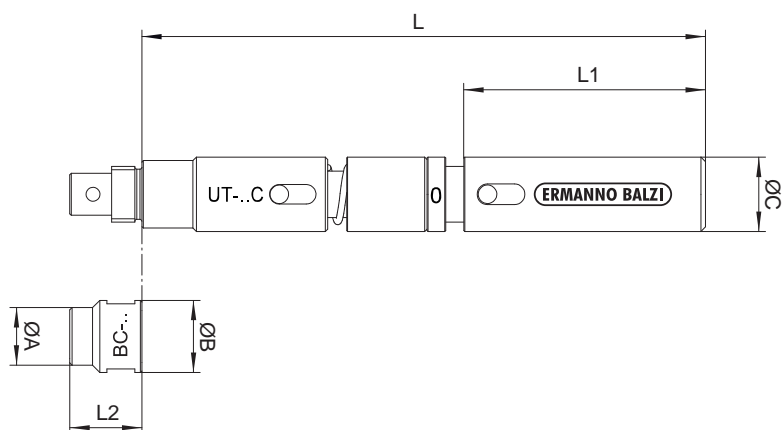
向前运动装置UT



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

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-6 | 6,5 | 10 | 12 |

UT-2C

| 套筒编号 | ØA | ØB | L2 |
|------|-----|----|------|
| BC-8 | 8,5 | 12 | 14,5 |

UT-3C

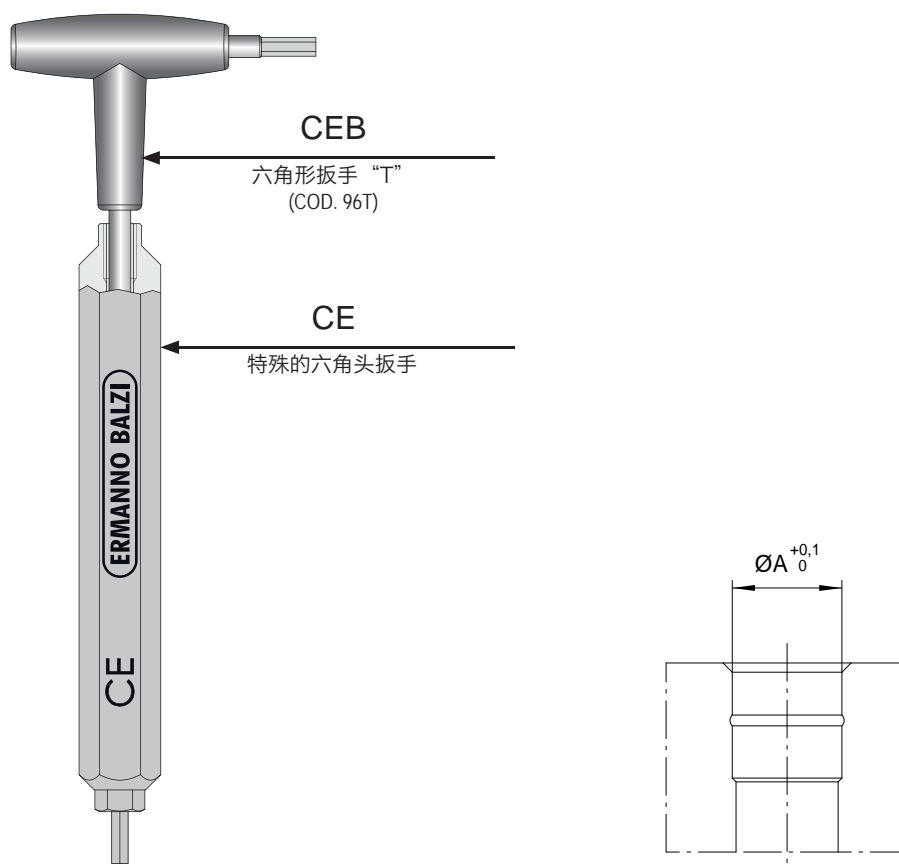
| 套筒编号 | ØA | ØB | L3 |
|-------|------|------|------|
| BC-10 | 10,5 | 12 | 14,5 |
| BC-12 | 12,5 | 15,5 | 15,5 |
| BC-14 | 14,5 | 16,5 | 15,5 |



| 编号 | A | 套筒编号 |
|------|-----|------|
| AL-6 | 6,5 | PA-1 |

| 编号 | A | 套筒编号 |
|-------|-----|------|
| AL-8 | 8,5 | PA-2 |
| ALP-8 | | |

| 编号 | A | 套筒编号 |
|--------|------|------|
| AL-10 | 10,5 | PA-3 |
| ALP-10 | | |
| AL-12 | 12,5 | PA-3 |
| ALP-12 | | |
| AL-14 | 14,5 | PA-3 |
| ALP-14 | | |



| 扳手编号 | A |
|-------|-----|
| CE-5 | 6,5 |
| CEB-2 | |

| 扳手编号 | A |
|---------|-----|
| CE-6,5 | 8,5 |
| CEB-2,5 | |

| 扳手编号 | A |
|-------|------|
| CE-8 | 10,5 |
| CEB-3 | |
| CE-8 | 12,5 |
| CEB-3 | |
| CE-8 | 14,5 |
| CEB-3 | |



| 编号 | 标准组的组成 |
|-----|------------------|
| 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 |
| PA | 1个铰刀延长工具 |
| AL | 1把铰刀 (每种尺寸) |
| BC | 1个定心套 (每种尺寸) |
| IN | 一把切刀 (每种尺寸) |

订单例: CS-10C

| 编号 | CS-6C | CS-8C | CS-10C | CS-12C | CS-14C |
|---------|-------|-------|--------|--------|--------|
| UT-1C | ✓ | | | | |
| UT-2C | | ✓ | | | |
| UT-3C | | | ✓ | ✓ | ✓ |
| BC-6 | ✓ | | | | |
| BC-8 | | ✓ | | | |
| BC-10 | | | ✓ | | |
| BC-12 | | | | ✓ | |
| BC-14 | | | | | ✓ |
| IN-6 | ✓ | | | | |
| IN-8 | | ✓ | | | |
| IN-10 | | | ✓ | | |
| IN-12 | | | | ✓ | |
| IN-14 | | | | | ✓ |
| AL-6 | ✓ | | | | |
| AL-8 | | ✓ | | | |
| AL-10 | | | ✓ | | |
| AL-12 | | | | ✓ | |
| AL-14 | | | | | ✓ |
| PA-1 | ✓ | | | | |
| PA-2 | | ✓ | | | |
| PA-3 | | | ✓ | ✓ | ✓ |
| CE-5 | ✓ | | | | |
| CE-6,5 | | ✓ | | | |
| CE-8 | | | ✓ | ✓ | ✓ |
| CEB-2 | ✓ | | | | |
| CEB-2,5 | | ✓ | | | |
| CEB-3 | | | ✓ | ✓ | ✓ |



| 编号 | 标准组的组成 |
|-----|------------------|
| 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 |
| PA | 1个铰刀延长工具 |
| AL | 1把铰刀 (每种尺寸) |
| BC | 1个定心套 (每种尺寸) |
| IN | 一把切刀 (每种尺寸) |

订单例： CS-10C-12C

| 编号 | CS-10-12C | CS-10-14C | CS-10-12-14C | CS-12-14C |
|-------|-----------|-----------|--------------|-----------|
| UT-3C | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| BC-10 | ✓ | ✓ | ✓ | |
| BC-12 | ✓ | | ✓ | ✓ |
| BC-14 | | ✓ | ✓ | ✓ |
| IN-10 | ✓ | ✓ | ✓ | |
| IN-12 | ✓ | | ✓ | ✓ |
| IN-14 | | ✓ | ✓ | ✓ |
| AL-10 | ✓ | ✓ | ✓ | |
| AL-12 | ✓ | | ✓ | ✓ |
| AL-14 | | ✓ | ✓ | ✓ |
| PA-3 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| CE-8 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| CEB-3 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |