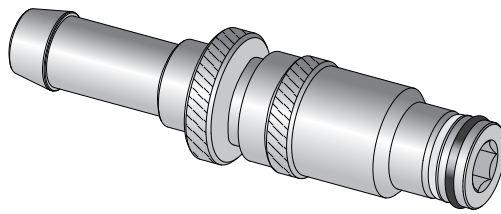
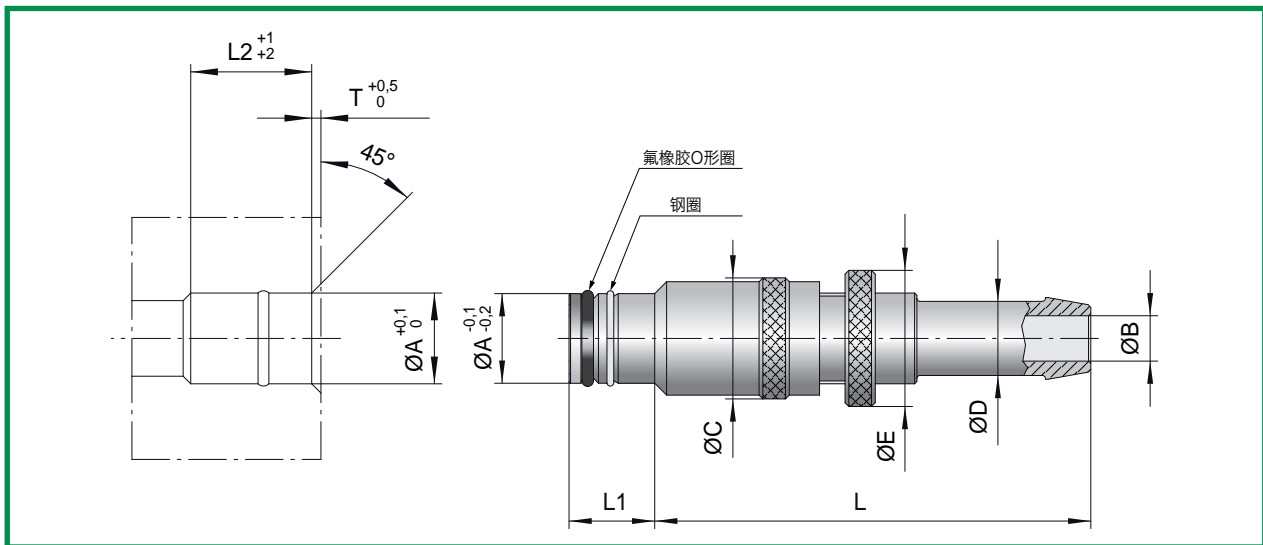
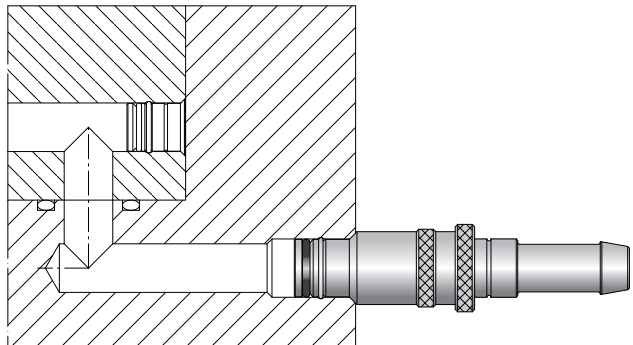


快速插入和拔出系统  
(拥有专利的系统)



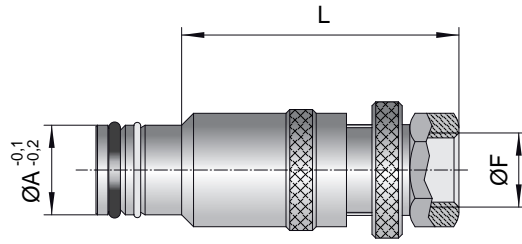
特点

- 1) 快速开槽;
  - 2) 包含隔水片尺寸;
  - 3) 提供氟胶材质的O型圈, 以在高温下使用.
- 注: 在释放后, 可用一个PP盖封闭接头.

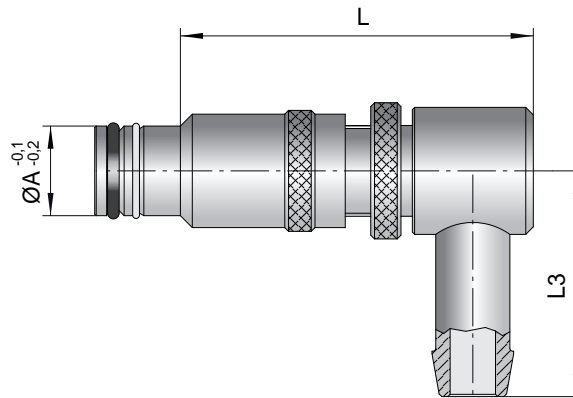


编号	A	B	C	D	E	T	L	L1	L2
AR12	12	6	16	10	18	1	57	12	14
AR16	16	9	19	13	22	1	60	12,5	15
AR20	20	13	24	20	28	1	68	13,5	16,5

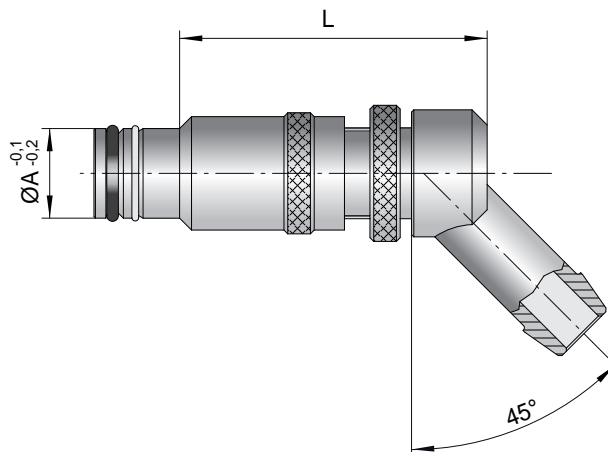
订单例: AR12



编号	A	F	L
AR12-1/8	12	1/8	37
AR16-1/4	16	1/4	40
AR20-1/2	20	1/2	50



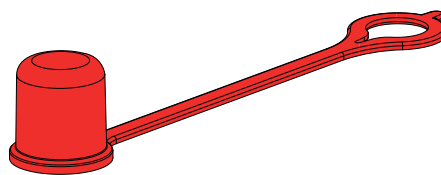
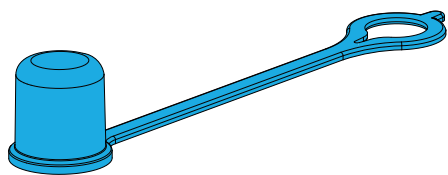
编号	A	L	L3
AR12-90	12	47	30
AR16-90	16	55	30
AR20-90	20	61	42



编号	A	L
AR12-45	12	40
AR16-45	16	46
AR20-45	20	56

订单例: AR12-1/8

两种颜色的封闭塞



编号 (蓝色)

AR12-TPa

AR16-TPa

AR20-TPa

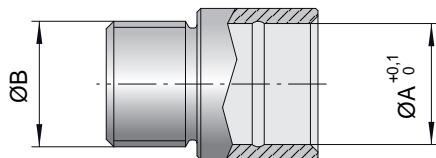
编号 (红色)

AR12-TPr

AR16-TPr

AR20-TPr

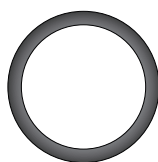
缩小的螺纹孔



材料: 黄铜

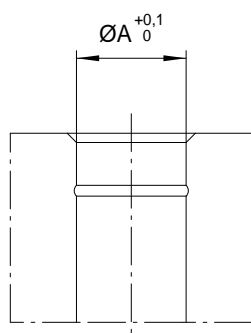
编号	A	B
AR12-R1/4	12	1/4
AR16-R3/8	16	3/8
AR20-R1/2	20	1/2

氟化橡胶 O型圈



材料: 氟胶

编号	O型圈
AR12-OR	OR107
AR16-OR	OR114
AR20-OR	OR2062



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**

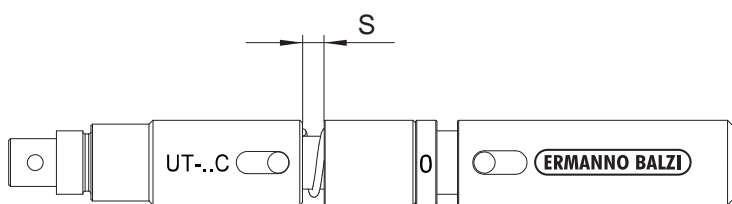
只要注意降低转速，就能加工硬度达40-42HRC的钢材。同样在此情况下，如果进行螺纹加工，应先加工出槽再进行热处理。

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

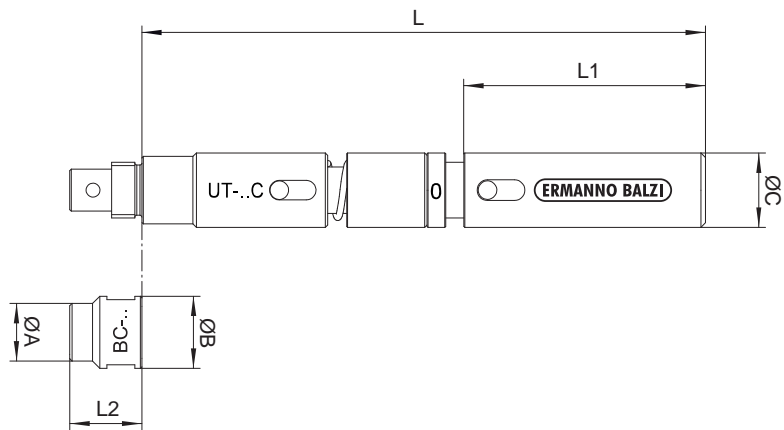
标准刀具的型号“IN-”制作材料是高速钢和碳氮化钛涂层。这样的切割工具可以用在硬度为40/42HRC的钢制机器上,使用时考虑钢的硬度是很有必要的,这样可以延长刀片的使用寿命并有效缩短切割时间。为了满足日益增长的装配冷却预硬镶件上的零件需求,现在有一组用硬质合金钢制成的新刀具,能用在硬度为50÷52HRC的机器上。



工具型号	S <sub>+2 / +3</sub>
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。

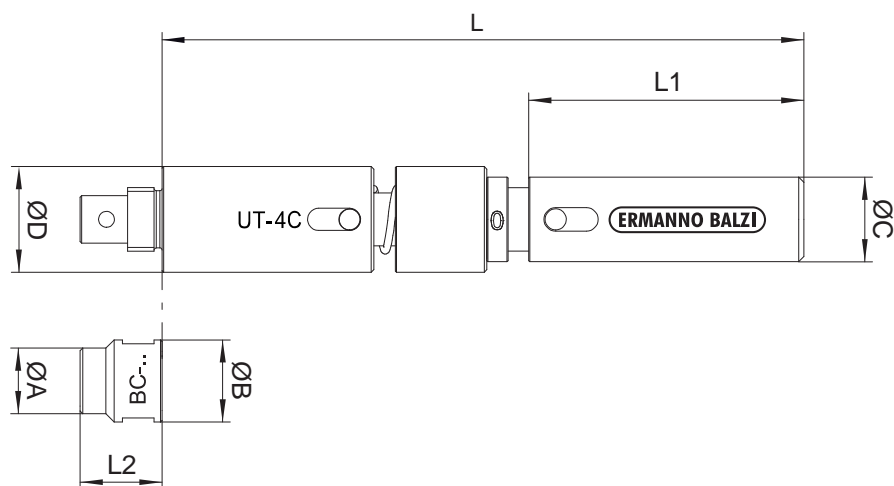


型号	ØC	L	L1
UT-1C	10	110	62
UT-2C	12	108	52
UT-3C	16	122	54

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