



UM DANDIA™ 可调式刀柄

刀具描述

应用

确保高精度高性能的铰刀和钻达到最佳性能是至关重要的。

适合于当今所有型号主轴的各种版本。

调至极高的精确度仅在几分钟内

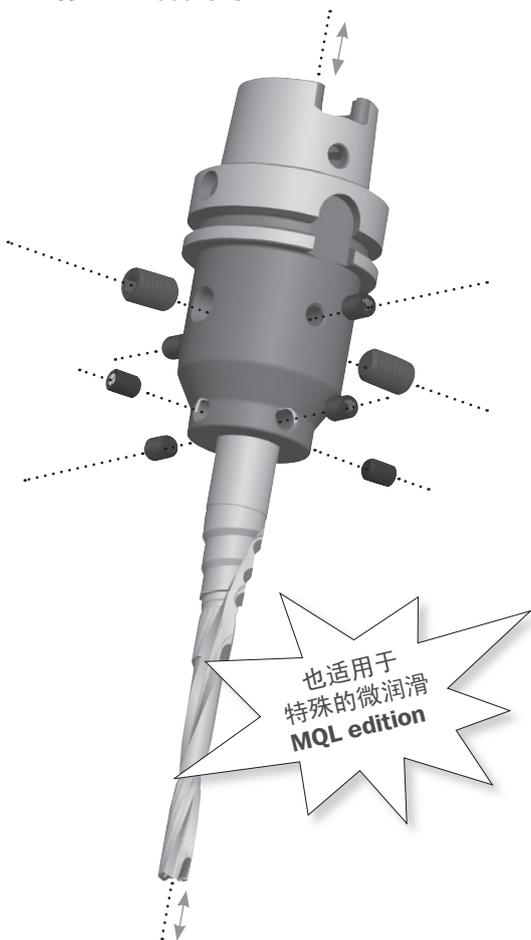
The UM DANDIA™ 可调式刀柄是一种独特的解决方案，在 15.000 rpm/G 6,3的状态下能确保极高的精度和夹持力。此夹持系统提供了一个易用和有效的调刀方法。

“开盒即用”解决方案

The UM DANDIA™ 可调式刀柄是我们刀具理念的一个不可分割的部分，被许多的客户称为“开盒即用”。简而言之，这意味着只要加工主轴状态良好，刀柄的装配就可以从盒中取出后直接装上，并且运行良好。

尤尼莫克提供刀柄装配的预平衡，刀具长度预设制以及装配跳动在 0.002mm 范围内。

性能和精度



两个层面上的径向与轴向调整

使用多于一个台阶的长切削刀具时，在两个层面上调整径向同轴系数的可能性是尤其重要的。可调式刀柄允许刀具在预置设备上调节或装配在主轴上确保极小的公差。分析显示一旦刀柄在特定的主轴上调好，它在换刀后就具有很高的可重复精度。

选择合适的解决方案

刀柄的选择主要取决于加工工艺。各地的操作对刀柄有不同的需求，强调选择合适的刀柄的重要性是根据单个加工中心的情况。我们会基于对机器，切削刀具，应用材料和操作类型的分析帮助您选择优化的刀具解决方案。

客户优势

易用的可调节刀柄只需很少的操作并提供了稳定的高精度解决方案，尤其适用于长的 PCD 刀具放置在大量需求夹持系统的解决方案。

只需几分钟就可调节好，保持在 0,002mm 或更好的跳动。长期来看，这将提高刀具寿命和强度，并达到到稳定的部件质量和单位成本的下降。

使用说明

用千分表直接在金刚石刀具上进行测量，使用较小的压力或表头嵌有红宝石小球。

表盘的放置：

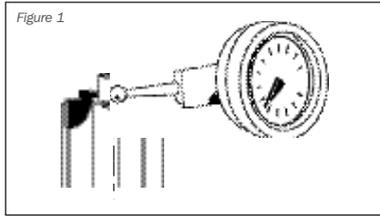


Figure 1
刀具带有中心导向柱。

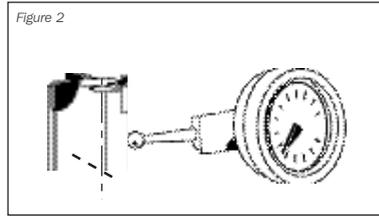


Figure 2
刀具没有中心导向柱，
使用钢球进行测量刀片，
不可把测量头放在金刚石刃口上，
而是放在硬质合金上测量。

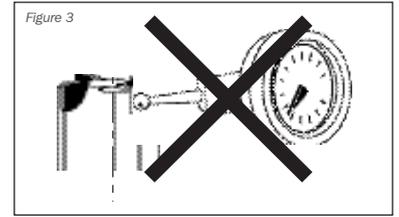
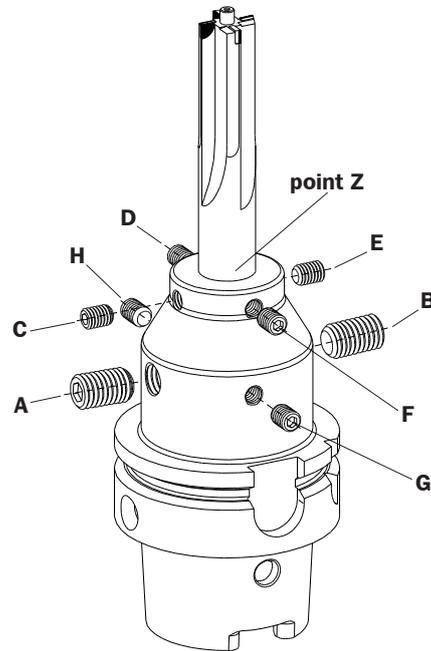


Figure 3
不可直接在 PCD 上测量。

刀具的固定和矫正



1. 旋入螺丝 A 和 B 直到它们顶住刀具的轴平面。刀具轴上的平面就是用来配合两个螺丝的固定的。
2. 旋入其它的螺丝 (C,D,E,F,G,H) 直到它们全部顶住刀具的轴。
3. 放置千分表头在 Z 点，用固定螺丝 C, D, E, F 调节刀具在这个点的跳动。

通过 180° 调节螺丝，来平衡刀具的跳动。如：C 对 E，然后 D 对 F。

注意：这些安装螺丝应该按照表4 使用它们的最小扭矩。
跳动应保持在 0.004 mm 之内为最好。

4. 按图1和图2所示，放置测量头在刀具端部，使用安装螺丝 A, B, G, H 进行该点跳动的调节。

通过 180° 调节螺丝，来平衡刀具的跳动。如：A 对 B，然后 G 对 H。

注意：这些安装螺丝应该按照表4 使用它们的最小扭矩。
跳动应保持在 0.004 mm 之内为最好。

Figure 4

Thread 螺纹	M5		M6		M8		M10		M12		M14	
Torque 扭矩	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Nm	4.1	5.9	6.1	10.0	12.9	25.0	18.5	49.0	47.5	85.0	62.0	108.0
lbf-feet	3.0	4.4	4.5	7.4	9.5	18.4	13.6	36.1	35.0	62.7	45.7	79.7
lbf-inches	36.3	52.2	54.0	89.0	114.0	221.0	164.0	434.0	420.0	752.0	549.0	956.0
General requirements 普通要求												
Screw quality	Minimal strength class 8.8 最小强度等级											
Mounting	Always mount screws with copper or graphite grease 安装时需要润滑脂											