

为加工中心用 去毛刺专用机

DBR7-P型

变身



特长 1 加工轴收缩（伸出），偏摆度对应 3 维曲面

特长 2 使用伸出功能，正反面都能加工到位

特长 3 根据被加工件的材质可调整偏摆负载力

作为使用用途：铸件及铝压铸件的去毛刺加工，完全替代了机械手专用机。在加工中心上简单的操作就能完成

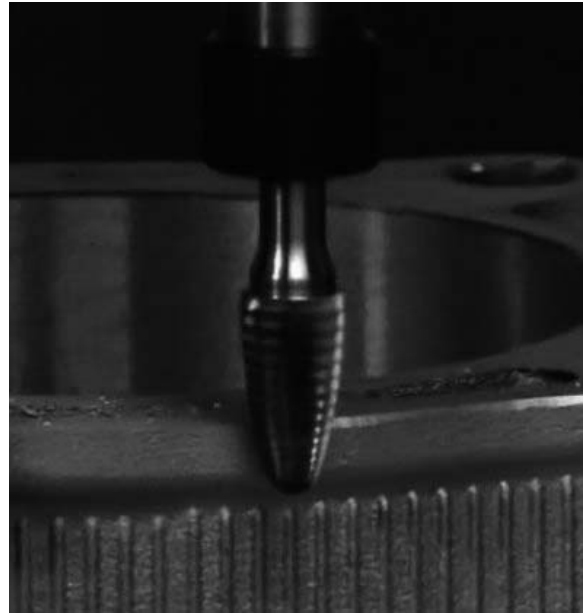
加工对象 发动机部品，油压装置组合件本体，机床刀具台等

工具先端轴
360° 方向 5° 偏摆



主要规格参数

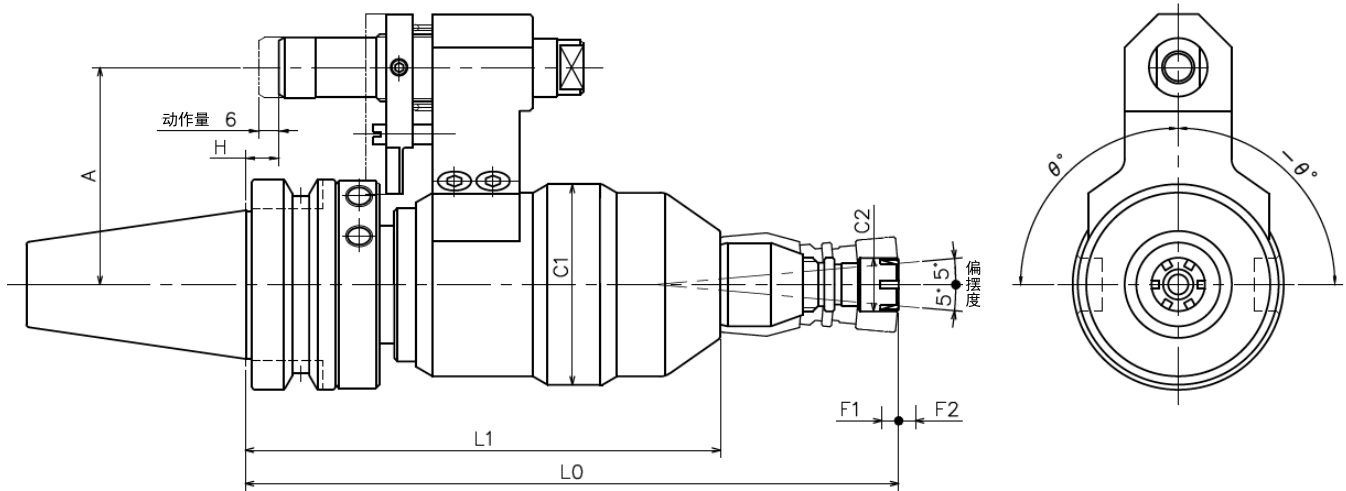
- 最高使用回转数 15000min⁻¹
- 最大保持工具径 $\phi 7$ (ER11使用)
- 偏摆角度 ± 5
- 设定偏摆角度 标准3种
(根据被加工件材质, 形状, 使用工具来设定)
- 先端轴浮动量5mm (伸·缩)
- 制作刀柄形式
BT30. 40. 50. HSK-A63
- 切削液, 干切削加工, 气排屑均可
- 使用工具 (参考)
带柄磨头、橡皮磨头、超硬磨头、切割丝等



注: 如下图所示需要安装定位块

从工件的右侧加工后的状态

规格尺寸



单位: mm

型号	L0	L1	C1	C2	F1	F2	A	H(调整量)	重量 (kg)	
BT30-DBR7-P	185	132	60	16	5	—	55	-22~18	1.9	
	—				5					
BT40-DBR7-P	195	142			5	—	5	65	-20~28	2.8
	—									
BT50-DBR7-P	205	152			5	—	5	80	-10~38	5.7
	—									
HSK-A63-H-DBR7-P	220	167			5	—	5	65	5~37	2.9
	—									

加藤工机 (KATO)

本社·工厂

〒254-0076 神奈川県平塚市新町2-65

TEL: +81-463-36-1511

代理商

东莞市思诚机电科技有限公司

0769-22186189