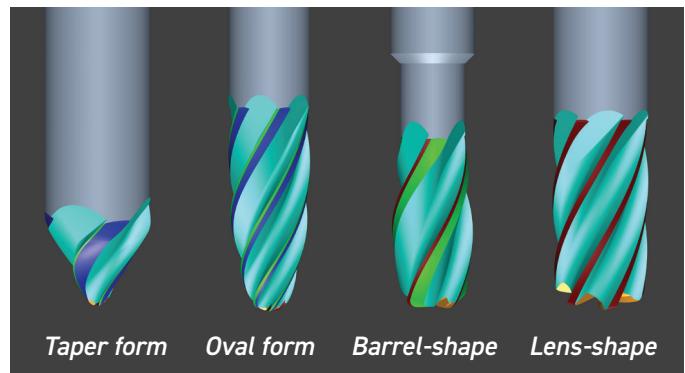


# BSB Endmills

## 桶形球头铣刀

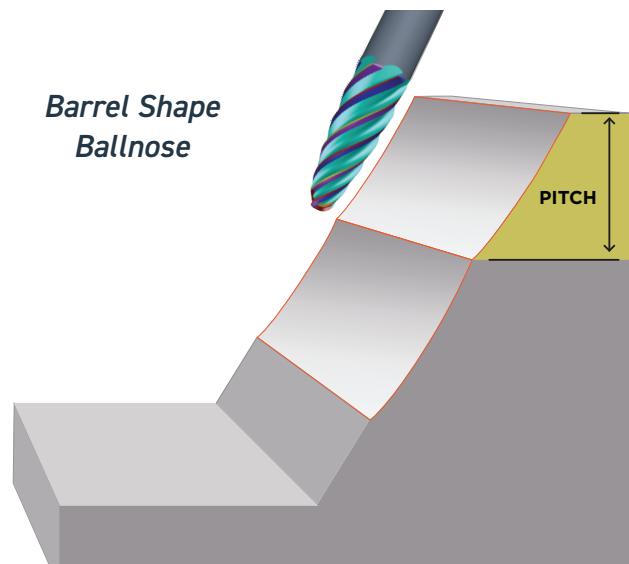
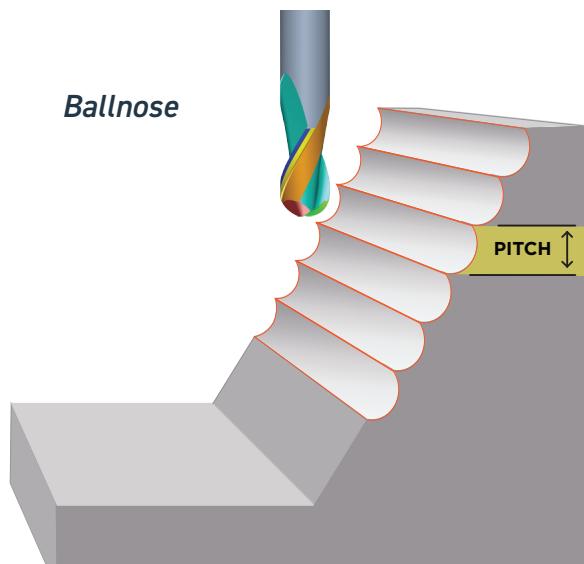
ANCA对ToolRoom RN34的最新更新里包括了两个新的刀具类型-桶形和透镜形（新的双圆角铣刀），锥形和椭圆形铣刀( BSB)。新的 BSB刀具类型下客户能够制造复杂的高性能铣刀，节省大量成本和时间。

桶形球头铣刀( BSB) 在某些行业被称为高进给铣刀或圆弧铣刀，主要用于模具、航空航天、通用加工和发电行业，用于生产轮胎模具、涡轮叶片、叶轮叶片或整体叶盘。它们通常被用来替代传统球头铣刀和角半径铣刀。



### 优点

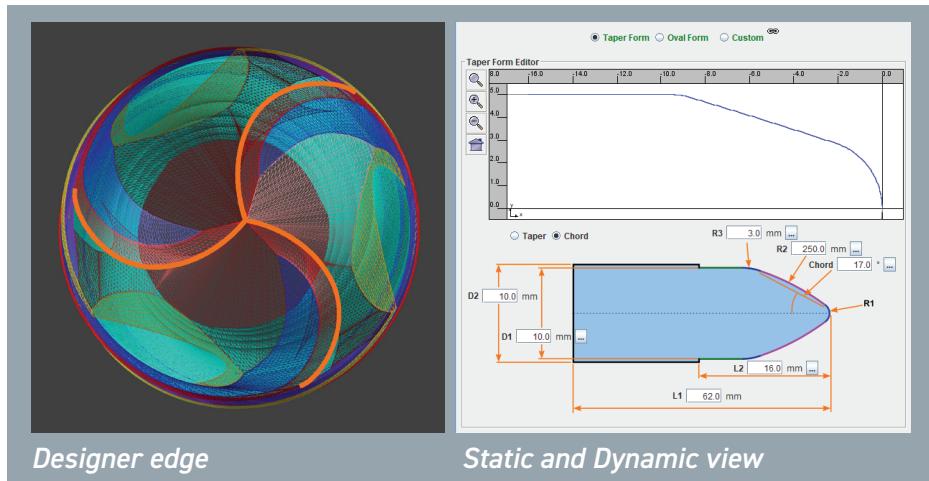
- 与相应切削领域里其他刀具的几何形状相比，这些立铣刀具有较大的半径，这为加工提供了全新的可能性。
- 大半径刃口允许较大的台阶增量，从而可以在预精加工和精加工操作中，以更大的交叉螺距或更大的刀轨距离进行加工。
- 大切线半径做出具有大切削直径的球头或圆角铣刀，这就是这些刀具相对于普通球头刀节省循环时间的原因。
- 不仅提高了生产率，而且产生的表面光洁度也更好。



在缩短循环时间和延长刀具寿命上取得了较大的进步

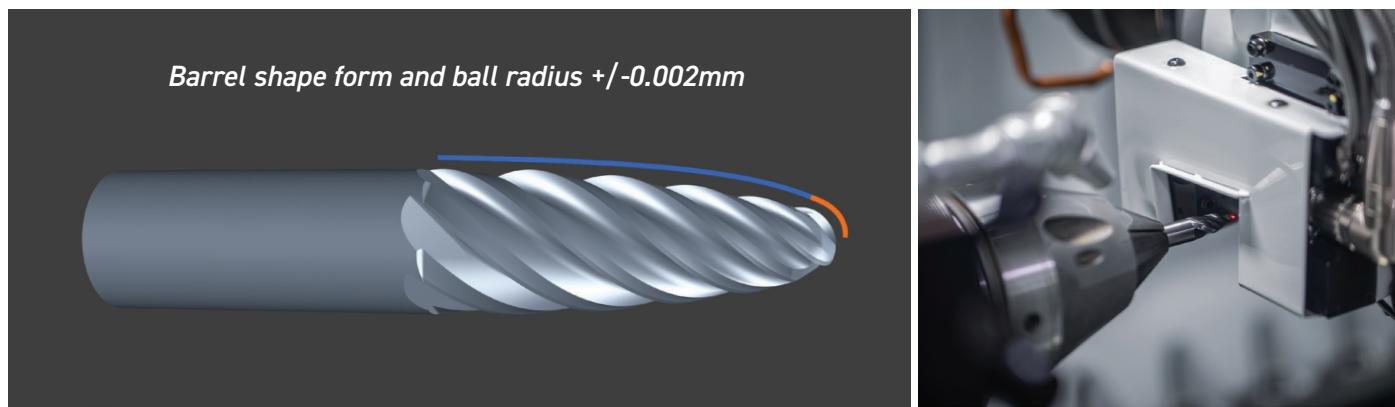
## 向导辅助设计

- ToolRoom软件带来了基于向导的BSB设计，简化生产各种铣刀的工艺。
- 用于缩放刀具和添加如粗加工或断屑槽等其他各种操作的选项。
- 椭圆形，锥形和其他自定义形状均可使用向导支持。



## 补偿方法

- 我们支持所有几何形状的手动，iView或LaserPlus补偿，在使用LaserPlus进行补偿时，可以将球半径和切线半径的误差保持在+/- 0.002微米内。
- 带有LaserPlus的磨床能进行大批量生产。在批量磨削，自动补偿过程中仍能保持上述精度。



## ToolRoom的优势

- iView和激光补偿，用于刀具的大批量生产。
- 球头铣刀的可设计切削刃功能，用于制作锋利的切削刃。
- 带可变螺旋/分度的径向刃带非常容易控制。
- 刀具动平衡，用于消除可变螺旋/不等分刀具生产中的震颤。
- 沿切削刃口的等前角（特殊整体开槽），利于提高刀具寿命。
- 用户友好的基于向导的设计，具有静态和动态视图，专门用于样本刀具。