

bilz

成型搪孔 — 系統工具

將主軸旋轉轉換為刀具直線運動



非常適合
輪廓加工

獨一無二： Formbore 系統工具

使用 Formbore 系統刀具，可以產生各種形狀和尺寸的內外輪廓。預加工、鑽孔和銑削操作基本上預先成型所需的形狀，然後 Formbore 切削刀具的線性運動在傳統加工中心上加工出所需的輪廓。

Formbore系統工具可用於：

- 銑床
- 加工中心
- 車床
- 專用工具機

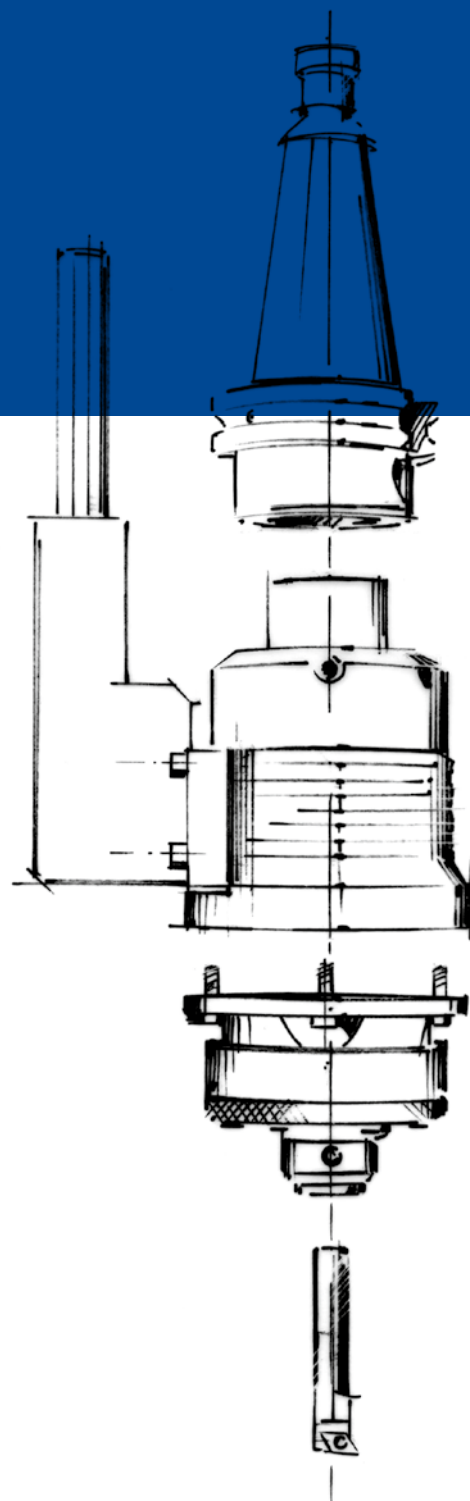
優勢

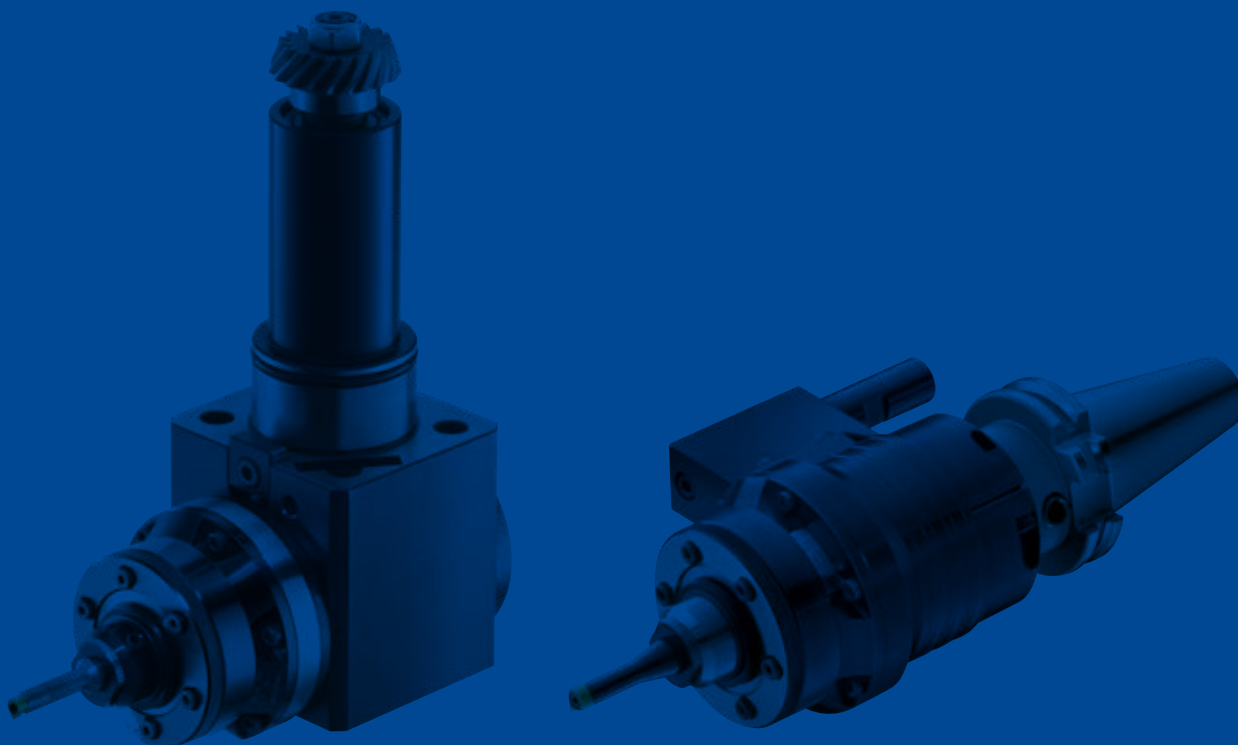
Formbore系統刀具獨立於工具機主軸運行，無需同步，可針對工具機主軸進行計算和編程。Formbore系統刀具是旋轉運動轉換為直線運動的理想選擇，因此可以在一台機床上完成特定形狀的完整加工，從而優化加工路線。與以往的加工流程相比，Formbore系統刀具可顯著縮短加工時間。

在加工中心和銑床上使用時，需要一個止動臂，只需提供基本資訊即可將其適配到任何機床上。

Formbore系統刀具兼具實用性與靈活性。此外，使用Formbore系統刀具還能顯著節省時間和成本。

更重要的是，透過Formbore刀頭上的刻度調整裝置控制切割刀的位置，可以輕鬆實現最終輪廓的尺寸控制。親身體驗Formbore系統刀具的優勢！請聯絡我們，告知您的加工需求，我們將為您提供基於解決方案的建議。





技術資訊

成型孔系統工具的設計與操作方式：

Formbore 系統工具主要由兩個部件組成：驅動裝置和輪廓加工頭。旋轉驅動軸安裝在殼體內。

扭力輔助控制元件決定輪廓加工頭的運動順序。切削刃的方向由滾動元件和輪廓凸輪產生。

對於內孔加工，首先加工一個導引孔，其直徑最大比扳手尺寸 (SW) 小 0.5 mm。透過根據被加工材料調整輪廓加工速度和進給量，即可在一次操作中完成所需的輪廓加工和粗加工。

成型孔凸輪塊



可以產生以下輪廓：

正方形	六邊形	八角形	圓柱體區域	扳手尺寸
				
04	06	08	01	02

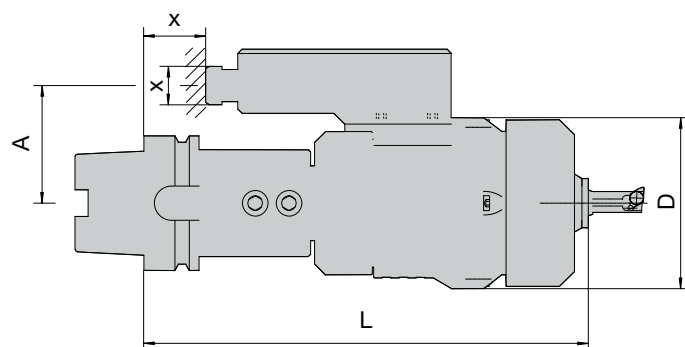
更多輪廓可依需求客製

訂購範例：

FBK 1 04-0810 /1

- 1 = 變體 1 (例如：圓角半徑)
- 0810 = 測量邊長 = 8.10 mm
- 04 = 正方形
- 1 = 成型搪孔系統工具凸輪塊 尺寸 1
- FBT = 成型搪孔凸輪塊

用於加工中心、銑床和鑽床的成型搪孔系統工具



訂購範例：

FBT 2/29.22

22 = 型號 MCH-300
 29 = 機器製造商 Heller
 2 = 孔徑尺寸 2
 FBT = 孔徑成型工具

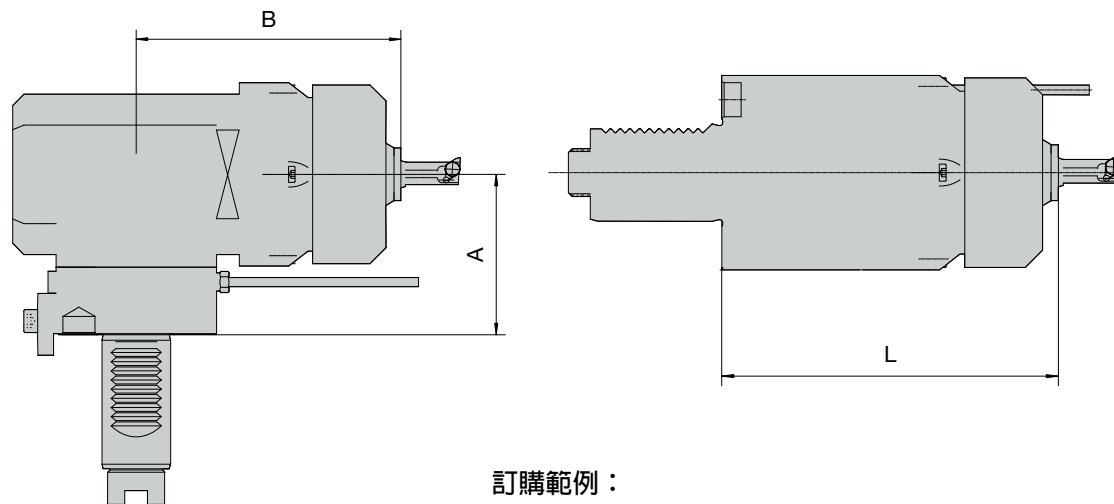
L = 取決於機器介面

X = 尺寸符合機器規格

Description	A mm	$n^{\max}$ mm^{-1}	$\varnothing D$ mm	規格（扳手尺寸）mm	
FBT 1/...	³ 51	1000	80	正方形: SQ4-14	六邊形: SW4-21
FBT 2/...	³ 51	500	125	正方形: SQ4-22	六邊形: SW4-38

可應需求提供更多版本

用於車床應用的成型孔系統工具



訂購範例：

FBT 2/100.1

1 = 型號 G200/V160
 100 = 機器製造商索引
 2 = 孔徑尺寸 2
 FBT = 孔徑成型工具

A, B, L = 取決於機器介面

Description	$n^{\max}$ mm^{-1}	規格（扳手尺寸）mm	
FBT 1/...	1000	正方形: SW4-14	六邊形: SW4-21
FBT 2/...	500	正方形: SW4-22	六邊形: SW4-38

可應需求提供更多版本

注意:

請在所有詢價和訂單中附上所需輪廓的圖紙，以便我們明確具體的成型要求。

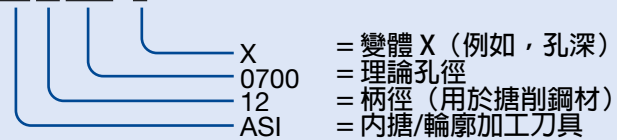
以下 **Formbore** 搪桿/輪廓加工工具需與 **Formbore** 凸輪塊搭配使用，才能達到所需的形狀。

用於搪桿/輪廓工具的成型搪孔附件



成型搪桿/輪廓加工工具的識別

ASI 12 0700/X



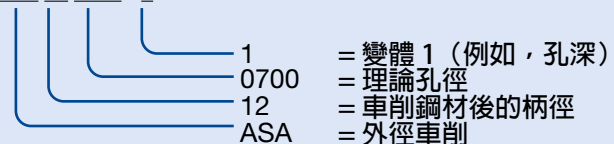
搪孔鋼材的輪廓加工工具是根據對應凸輪塊的幾何形狀進行協調設計的。

用於外型輪廓的成型孔附件



辨識車削刀具上的成型孔

ASA 12 0700/1



外車削刀具的設計與對應凸輪塊的幾何形狀結合。

用於外部應用和較大內部輪廓的刀片支架	Description
	ASA-26.00-07
	ASA-31.00-07
	ASA-38.00-07

搪桿	Description
	ASA-26/00-ABS40-44
	ASA-31/38-ABS40-44

Female square SQ 12 mm	Speed	Feed	Machine
	550 min ⁻¹	0,04 mm/1	車床

六邊形 SQ 22 mm	Speed	Feed	Machine
	400 min ⁻¹	0,06 mm/1	專用機

Keyway SQ 8 mm, 深度 20 mm	Speed	Feed	Machine
	550 min ⁻¹	0,03 mm/1	車床
	斷續切削		



BILZ WERKZEUGFABRIK
GmbH & Co. KG
Vogelsangstr. 8
73760 Ostfildern
Deutschland / Germany
Telefon +49 711 348 01 - 0
Telefax +49 711 348 12 56
info@bilz.de
www.bilz.de



台北 02-2703-0193
台中 04-2463-6890
www.gcarbide tool.com



@288jyyst



Produktions- und Vertriebsstandorte der LEITZ-Group
Production and sales locations of the LEITZ Group

- **Bilz**
- **Boehlerit**
- **Leitz**