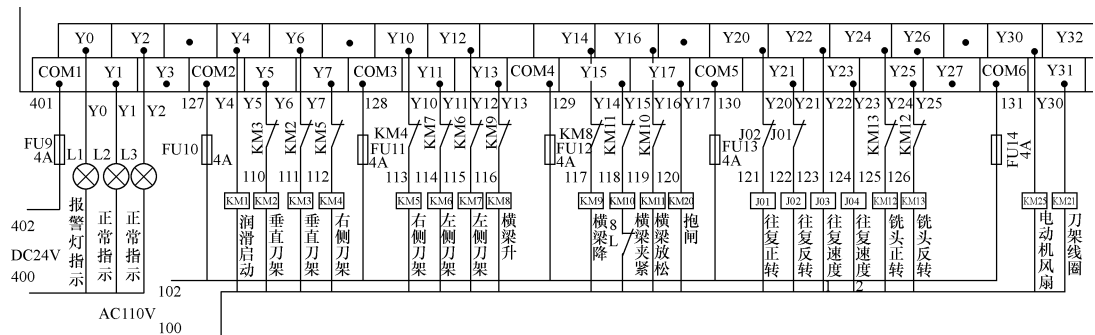


FX2N-80MR
(a) 输入部分



(b) 输出部分
图 2

参考文献:

[1] 李恩林. 龙门刨床自动控制[M]. 北京: 科学出版社, 1994.

[2] 杨工源. 可编程控制器 (PLC) 原理与应用[M]. 北京: 电子出版社, 2004.

[3] 杨工源. 机床设备电气与PLC控制[M]. 重庆: 重庆大学出版社, 2004.

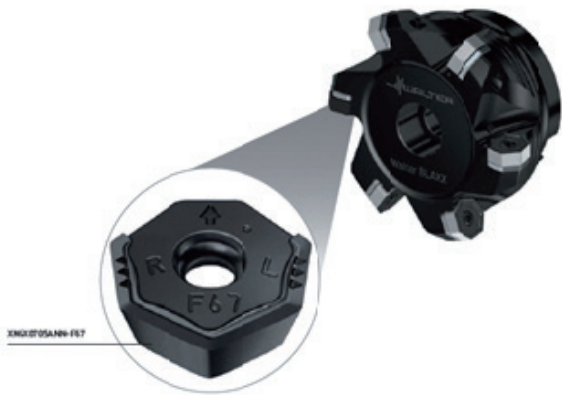
MW (收稿日期: 20160412)

瓦尔特新刀片拓展了产品范围

2016年6月28日, 凭借新精加工刀片 XNGX0705ANN-F67, 德国精密刀具制造商瓦尔特拓展了其可转位铣刀产品范围。刀片专为 Walter BLAXX (黑锋侠) 七角形面铣刀 M3024 开发, 使得该铣刀现在也可用于精铣。更多的有效切削刃确保了更高的经济性: 新精加工刀片有 2左+2右切削刃, 粗加工刀片拥有 14 个切削刃。这款新的负型可转位刀片的其他特点还包括: 工艺可靠性高, 锋利的槽型确保轻快切削。

新精加工刀片将为 Walter

BLAXX (黑锋侠) 七角形面铣刀 M3024 的用户开拓出更为广阔的应用领域: 半精加工和精加工工序可在一个工序中用一把刀具完成, 而无需为精加工再次调刀! 这不仅可节约刀具, 也可节约机加工时间, 缩短了换刀和调刀时间。因此, 该新款铣刀和可转位刀片的组合



特别适用于工业中的批量生产。例如用于涡轮增压器或涡轮叶片的加工, 也适用于所有其他不锈钢、铸铁和钢件的加工。