



自动铣口机

RR-NC

冲击试验样品中缺口的形状公差对冲击韧性结果的准确性有很大影响。Ray-Ran 自动铣口机在设计上处于世界领先地位，因此是制作精确缺口轮廓的必备工具，可在简支梁和悬臂梁试验样品中提供一致的应力集中，符合 ISO 179、ISO 180、ASTM D256、ASTM D6110 等标准。

机器的核心是一个定制自适应微处理器控制单元，带有 LCD 屏幕，用于显示进料和铣切速度。铣刀转速范围为 350 至 2500rpm，可以使用集成的薄膜键盘轻松调整并存储在微处理器的内存功能中。最小进料率为 0.06mm/rev，可以轻松加工高机械性能聚合物。

减振导轨系统保证了铣口的精度，样品摆放槽可以最多一次摆放16个，4mm厚的样品，用约20秒就可以精确地完成铣切。快速自动返回功能使得样品夹紧槽总是在固定的位置，方便样品的装卸，高度调整器，铣口深度比较器和样品缺口量规确保铣口深度的精确控制。聚碳酸酯安全罩，为工作人员提供安全保护，当保护罩打开时，机器不工作，只有安全罩关闭，机器才能工作。

技术规格

- 高级微处理器控制
- LCD液晶显示
- 触摸键盘操作
- 存储器
- 铣切速度范围：350rpm 至 2500rpm
- 移动速度范围：0.06mm/rev 至 1.0mm/rev
- 公制和英制速度单位选择
- 防振动直线滑动
- 多样品制样
- 槽口深度比较器
- 槽口深度量块
- 方便清理铣削废料
- 聚碳酸酯保护罩
- 电气连锁保护
- 紧急关闭按钮
- 产品手册
- CE 声明认证
- 符合标准: ASTM D256, D6110, ISO 179, 180, 8256, DIN 53453

用于自动往复铣口机的双齿铣切轮可以减少作用于样品铣口上的作用力。它的材质是碳化钨,光学表面, 经过钻石研磨。精度极高, 标准配置的双齿铣切刀为0.25毫米半径V缺口。其他规格有半径0.1毫米和1.0毫米的V型刀, 0.8毫米和2.00毫米"U"铣口刀, 也可以按用户要求提供。此外, 也可以提供非标准和特殊的缺口要求。

可选附件

- 半径0.01毫米V型缺口双齿铣切刀轮
- 半径0.25毫米V型缺口双齿铣切刀轮
- 半径1.00毫米V型缺口双齿铣切刀轮
- 0.8毫米U型缺口双齿铣切刀轮
- 2.00毫米U型缺口双齿铣切刀轮

重量及尺寸

净重 (kg)	15
宽度 (cm)	54
深度 (cm)	33
高度 (cm)	25

Industrial Physics 工业物理

电话：400 821 0694

邮箱：info.china@industrialphysics.com

网址：www.industrialphysics.cn

www.industrialphysics.com

