

# 内江便携法兰加工机 捷瑞机床良心企业

产品名称	内江便携法兰加工机 捷瑞机床良心企业
公司名称	新乡市捷瑞机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新乡市卫滨区南环路李村工业区
联系电话	13673730965

## 产品详情

机械产品的生产，包括：生产设施的规划和实现；生产计划的制订和生产调度；编制和贯彻制造工艺；设计和制造工具、模具；确定劳动定额和材料定额；组织加工、装配、试车和包装发运；对产品质量进行有效的控制。

机械制造企业的经营和管理。机械一般是由许多各有独特的成形、加工过程的精密零件组装而成的复杂的制品。生产批量有单件和小批，也有中批、大批，便携法兰加工机，直至大量生产。销售对象遍及全部产业和个人、家庭。而且销售量在社会经济状况的影响下，可能出现很大的波动。因此，机械制造企业的管理和经营特别复杂，企业的生产管理、规划和经营等的研究也多是肇始于机械工业。

虽然镗孔机并不是什么大型的加工设备，可是在我国的汽车气缸、油缸、液压缸等设备的深孔加工生产中，是断断不能缺少这种设备的。同时这种镗孔机也可以用来加工加床的主轴件、盲孔以及阶梯孔等各种深孔加工的需要。镗孔机作为一种销量非常大的加工类机械设备，其质量问题一直是被人们所关注的重点。我们都知道镗孔机所使用的范围有很多的不确定因素，这种加工设备长期在外界风雪、雨水、泥沙等恶劣的天气条件的影响下，很容易出现各种故障，这样不仅影响人们使用，也会给加工生产带来诸多的不便。

镗孔是对锻出、铸出或钻出孔的进一步加工，镗孔可扩大孔径，提，减小表面粗糙度，还可以较好地纠正原来孔轴线的偏斜。

镗孔可以分为粗镗、半精镗和精镗。精镗孔的尺寸精度可达IT8~IT7，表面粗糙度Ra值1.6~0.8μm。

### 一、常用镗刀

1.通孔镗刀镗通孔用的普通镗刀，为减小径向切削分力，以减小刀杆弯曲变形，一般主偏角为45°~75°。

, 常取 $60^{\circ} \sim 70^{\circ}$  .

2.不通孔镗刀镗台阶孔和不通孔用的镗刀, 其主偏角大于 $90^{\circ}$  , 一般取 $95^{\circ}$  。

## 二、镗刀的安装

1.刀杆伸出刀架处的长度应尽可能短, 以增加刚性, 避免因刀杆弯曲变形, 而使孔产生锥形误差。

2.刀尖应略高于工件旋转中心, 以减小振动和扎刀现象, 防止镗刀下部碰坏孔壁, 影响加工精度。

3.刀杆要装正, 不能歪斜, 以防止刀杆碰坏已加工表面。

## 三、工件的安装

1.铸孔或锻孔毛坯工件, 装夹时一定要根据内外圆校正, 既要保证内孔有加工余量, 又要保证与非加工表面的相互位置要求。

2.装夹薄壁孔件, 不能夹得太紧, 否则, 加工后的工件会产生变形, 影响镗孔精度。对于精度要求较高的薄壁孔类零件, 在粗加工之后, 精加工之前, 稍将卡爪放松, 但夹紧力要大于切削力, 再进行精加工。

## 四、镗孔方法

由于镗刀刀杆刚性差, 加工时容易产生变形和振动, 为了保证镗孔质量, 精镗时一定要采用试切方法, 并选用比精车外圆更小的切削深度 $a_p$ 和进给量 $f$ , 并要多次走刀, 以消除孔的锥度。

镗台阶孔和不通孔时, 应在刀杆上用粉笔或划针作记号, 以控制镗刀进入的长度。

镗孔生产率较低, 但镗刀制造简单, 大直径和非标准直径的孔都可加工, 通用性强, 多用于单件小批量生产中。

内江便携法兰加工机-捷瑞机床良心企业由新乡市捷瑞机床有限公司提供。内江便携法兰加工机-捷瑞机床良心企业是新乡市捷瑞机床有限公司升级推出的, 以上图片和信息仅供参考, 如了解详情, 请您拨打本页面或图片上的联系电话, 业务联系人: 安明生。