

# 轴颈在线修复加工厂 捷瑞机床用心服务 北京轴颈在线修复

产品名称	轴颈在线修复加工厂 捷瑞机床用心服务 北京轴颈在线修复
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

**镗孔机的结构及夹具的优势** 镗孔机包括机架，轴颈在线修复定制，产品的机架设有两个横向分布且能够横向移动的刀座和位于两个刀座之间的工件固定机构，产品的刀座连接有朝向工件固定机构的镗刀，两个刀座上的镗刀同轴，产品的工件固定机构包括工件支撑座和位于工具支撑座上方的按压气缸。能够同时对活塞的两侧进行镗孔的活塞镗孔机，解决了分两次对活塞进行镗孔而导致的生产效率低和两侧的孔的同轴度低的问题。 镗孔夹具包括基台、固定定位座和移动定位座；固定定位座和移动定位座上相对的端部均开设有定位腔，定位腔包括相贯通的套筒定位腔和连接板定位腔，套筒定位腔与履带板套筒、连接板定位腔与履带板连接板均相适配，套筒定位腔直径大于履带板套筒外径，连接板定位腔宽度大于履带板连接板厚度；移动定位座匹配有能驱动其朝向或背离固定定位座移动的动力机构。 镗孔夹具能够较大范围的调整两套筒定位腔之间的距离，从而满足套筒之间的中心距有偏差的同一种型号履带板，以及套筒直径及两套筒之间的中心距具备多种尺寸规格的不同型号履带板的夹紧定位要求，轴颈在线修复工厂，具有提率，节约成本，北京轴颈在线修复，提高履带板精镗孔质量的优点。

### 问题产生的原因及分析

刀头的材质与工件的材质不匹配。镗孔过程中，如果所选用的刀头材质与工件的材质不匹配，同样会产生镗孔表面粗糙度质量较差的现象。譬如加工铸铁类工件，应选用YG类刀头，如果选用了YT类刀头，必然会导致镗孔质量下滑。

刀杆、刀头或工作台未夹紧。阻力较大，造成夹紧刀杆和刀头夹紧的假象，而实际并未夹紧，刀杆和刀头会发生振动和游动，降低镗孔的表面粗糙度质量。当工作台未夹紧时，工件在镗孔过程中会随工作台的抖动而发生游动现象，影响镗孔尺寸的同时还会导致镗孔表面粗糙度质量下滑。

刀头的主偏角较大或前角为负值。刀头的角度对镗孔质量的影响也是至关重要的。

当刀头的主偏角较大（ $90^\circ$ ）时，镗孔过程中的刀头受到的径向阻力会变得很小，如果主轴系统间隙较大，就容易造成刀尖的跳动。当刀头的前角为负值时，在镗孔过程中会增大镗削的阻力，如果镗杆刚性较差，必然使镗削过程中存在“啃削”的现象，导致镗孔表面粗糙度质量的降低。

## 改进的加工方法实例

（1）分步加工工艺。先按划线找正两孔中心线，精铣侧基面“A”。

工作台定 $0^\circ$ 位，调整工件侧基面“A”与工作台纵向移动平行，平行度小于 $0.005\text{mm/m}$ 。调整机床主轴中心与侧基面“A”重合，工作台横向移动距离L，找正划线基圆d1孔，并且固定或记下主轴箱标尺高度值。精镗d1孔达到图样要求，工作台回转 $180^\circ$ ，调整工件侧基面“A”与工作台纵向移动平行，轴颈在线修复加工厂，平行度小于 $0.005\text{mm/m}$ 。使机床主轴中心与侧基面“A”重合，工作台横向移动距离L，保持主轴高度、刀杆S值及切削参数等不变，即可精镗d2孔。

（2）改进后的优点： 适应于同轴度要求较高的箱体类零件的加工。 适应于同轴孔系中跨距较大的孔。  
适应于中、小批量零件加工。 可以消除工艺系统的一些误差。

（3）改进后的缺点： 辅助调整时间长。 难适应于大批量生产。 对操作技术要求较高。

轴颈在线修复加工厂-捷瑞机床用心服务-北京轴颈在线修复由新乡市捷瑞机床有限公司提供。新乡市捷瑞机床有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。捷瑞机床——您可信赖的朋友，公司地址：新乡市卫滨区南环路李村工业区，联系人：安明生。