

金刚铰刀 180* 零件内孔加工

产品名称	金刚铰刀 180* 零件内孔加工
公司名称	南京市浦口区少阳五金工具经营部
价格	32.00/件
规格参数	型号:3mm--58mm 规格:180* 适用范围:零件内孔加工
公司地址	中国 江苏 南京市浦口区 盘城新街9-2号
联系电话	86 025 58733903 13770992615

产品详情

型号	3mm--58mm	规格	180*
适用范围	零件内孔加工		

本公司出售金刚石铰刀（研磨棒）于硬而脆的金属或非金属工件内孔（锥孔、盲孔、通孔）的精密加工，铰刀有可调式与固定性之分，依据金刚石粒度不同，可用于粗铰、精铰、精研。精度在0.005。刀具用于内孔精密加工如：缝纫机制造 油嘴 油泵制造 磨具制造、步进电机定子内孔加工等等*****让贵企业的产品达到最好的质量和精度 我们的刀具从3mm——100mm不等也可加工非标刀具，诚信运营，质量可靠，欢迎广大客商来电订购。

金刚石铰刀的切削机理类似于珩磨和研磨，它们都是磨料微刃切削，但金刚石铰刀的切削机理又与珩磨和研磨存在着明显的区别。首先，金刚石铰刀铰孔与珩磨珩孔的区别在于，金刚石铰刀经调整后，在铰孔过程中铰刀直径固定不变，固不受被加工孔原有形状和误差的影响，同时能把被加工孔的形状误差加以校正。而珩磨加工时珩磨油石在零件孔内是浮动的，在弹性作用下使几个珩磨条紧密地贴在孔壁上，因此珩磨前的内孔的几何精度对珩磨后内孔几何精度影响较大。第二，金刚石铰刀铰孔与内孔研磨的区别在于，金刚石铰削过程中固定在金刚石铰刀表面的金刚石颗粒在作有规律的圆周和轴向运动时，金刚石颗粒微刃起到切除金属的作用;而研磨时，磨料是悬浮于零件与研具之间的，部分磨料嵌入研具的表面，利用研具与零件之间的相对运动，磨料在金属表面切除金属。显然，固定在铰刀体表面的金刚石颗粒要比研磨中滚动着的磨料具有更强的切削性。因此，金刚石铰削的工效远比研磨高。

金刚石铰刀的结构分固定式和可调式两种。固定式金刚石铰刀结构简单，前引导，铰刀体，后引导为一体化，制作容易，但铰刀直径为固定尺寸，一经磨损，就不能重新调整使用。因而只适用于小批量生产，否则将由于金刚石价格昂贵，造成产品成本高。

我公司将以高质量的产品和一流的服务奉献给用户。公司全体员工热情欢迎广大用户惠顾！