

金刚石铰刀，加工金刚石电镀工具

产品名称	金刚石铰刀，加工金刚石电镀工具
公司名称	南京市浦口区少阳五金工具经营部
价格	9.00/个
规格参数	型号:3-----60mm可加工非标产品 规格:80#-----800#也可定做 适用范围:缝纫机零件厂，油泵油嘴厂
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	3-----60mm可加工非标 规格 产品	80#-----800#也可定做
适用范围	缝纫机零件厂，油泵油嘴 厂	

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。