

专业研制特种工具，缸筒精加工镜面滚扎头/滚光刀。

产品名称	专业研制特种工具，缸筒精加工镜面滚扎头/滚光刀。
公司名称	锦州市精一新技术开发有限公司
价格	1000.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:非标准件 品牌:中国精一
公司地址	中国 辽宁 锦州市太和区 锦州市太和区营盘村善德街1号
联系电话	86 0416 7174546 15004205552

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	非标准件
品牌	中国精一	型号	zgg
滚刀类型	缸筒镜面滚轧头	材质	合金
适用机床	车，铣，钻，镗等加工中心	精度等级	a级
是否进口	否	是否涂层	涂层
加工范围	按需要设计	是否库存	非库存
是否批发	批发		

超精镜面滚轧头是利用无切削滚压原理加工孔类和轴类零件的专用工具。金属表面凸峰部分产生塑性变形，使工件达到镜面。工件尺寸精度得到可靠的保证，耐磨性、耐腐蚀性、耐疲劳性明显得到提高。镜面滚轧头已经广泛应用于航空、汽车、摩托车、液压气动、机电等行业。稳定地提高了产品质量和工作效率，以精度高、价格合理深受广大用户好评。

一、产品性能

- 1、工件经粗加工后，用镜面滚轧就可以使表面粗糙值从 $ra6.3\mu m$ 左右降低到 $ra0.2\mu m$ —— $0.05\mu m$ 之间。
- 2、有机械微调装置，偏差控制非常准确（ $5/1000mm$ 以内），批量生产尺寸一致。通孔、盲孔、锥孔、外锥面、孔端面、阶梯轴都可以加工。
- 3、经过滚轧后的工作表面硬度可提高 $40hv$ ，提高了耐疲劳强度。
- 4、本工具体积小，操作简单，长期使用维护费用低（部件有磨损可更换零件）。

5、可以在车、镗、钻、铣、数控加工中心和专用生产线上使用，取代并优于传统的磨、珩磨、研磨等工艺。

6、规格型号

用于加工通孔的ngt5-ngt350加工范围： 5mm- 350mm

用于加工盲孔的ngm9-ngm350加工范围： 9mm- 350mm

用于加工锥孔的nzg加工范围：可根据要求制作

用于加工外锥面的wzg加工范围：可根据要求制作

用于孔端面的dg加工范围：可根据要求制作

用于加工阶梯轴外径的dgm3-dgm80加工范围： 3mm- 80mm

（超出上述范围可根据用户订货要求生产）

7、本产品为莫氏锥柄，其它装卡形式按用户需要生产。

二、操作方法：

1、把轧头安装在机床尾座上，轧头不转动，工件转动。或把轧头安装在主轴上，轧头转动，工件不转。轧头通过工件一次即可将工件加工成镜面。

2、微调：握住轧头铝筒向后拉动并旋转，可微调轧头直径，每小格0.0025mm。

3、轧头与工件必须在同一轴线，使轧头顺时针或工件逆时针旋转。

4、轧头或工件继续旋转，轧头退出会自动缩径，不会损伤加工表面。

三、注意事项

1、工件表面硬度小于hrc40。

2、为了提高轧头寿命，滚轧时要有足够的冷却液，而且要及时注油清洗，用后要妥善保管。

3、工件要有足够的壁厚，应超过孔径的15%。壁厚不足时应在减少壁厚前进行加工，或用一个型架支撑周边。

4、加工盲孔时，轧头接近孔底约1毫米左右无法加工。

5、预留滚轧量（供参考）为了获得理想的滚轧余量。应根据工件本身的情况（主要是材质、硬度、轧前粗糙度等）有所选择，故批量生产前应试加工2-3件。

--	--	--	--	--	--	--

工件直径	5.0-14	15-24	25-44	45-85	86-200
滚轧余量	0.007-0.02	0.01-0.025	0.015-0.030	0.02-0.035	0.03-0.06

6、滚轧转速与进给量（供参考）

工件直径	5.0-14	15-24	25-44	45-74	75-99	100-139		
转速 (n/r)	500-800	400-700	300-600	250-500	150-300	80-200		
进给量 (mm/r)	0.1-0.4	0.2-0.6	0.3-1.0	0.5-1.5	0.6-1.8	0.8-2.5		

四、内径镜面滚轧头（标准型）

工件直径	5.0-41	42-51	52-64	65-74	75-84	85-99	100-
加工长度	30、50、70	147	164	164	164	217	217

工件直径	151-170	171-190	191-220	221-240	241-260	261-
加工长度	217	217	235	235	235	235

-镜面滚轧头，新技术、新工艺、新产品。