

# 进口YAMATO滚光刀 yamato滚压刀

产品名称	进口YAMATO滚光刀 yamato滚压刀
公司名称	陕西渭柏精密机械有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:YAMATO 型号:yamato 产地:欧洲
公司地址	西安浐灞生态区龙湖新壹城
联系电话	029-83321180 15229380861

## 产品详情

进口YAMATO滚光刀 yamato滚压刀：

欧洲YAMATO雅玛图于80年代开始研发生产抛光工具（滚光刀）应用于内孔和外径滚光，经过近40多年的积累和成长，YAMATO雅玛图产品已扩展为多种类型，像锥面滚光、平面滚光、台阶孔滚光、金刚石滚光刀、SKUV多功能滚光等等。

YAMATO滚光刀滚光刀原理：冷表面处理用于改善表面光洁度、增加阻力特性、改进尺寸校准、基本思想是通过施加相对低的压力使材料发生塑性变形，从而获得表面硬化。滚压工艺是自70年代以来使用的塑性变形加工方法。在随着时间的推移已经记载滚压中的耐用性的改进，耐特别腐蚀和次要断裂，也粗糙度和/或表面硬度和模型的大化的残余应力的处理之后确定开发小化建立的参数变形滚压的原理是根据一定的轨迹将施加在滚子上的力传递到表面上。在旋转期间，接触面积很小，以至于对接触表面施加压力，这需要很小的能量和轧制力。滚压的原理是根据一定的轨迹将施加在滚子上的力传递到表面上。在旋转期间，接触面积很小，以至于对接触表面施加压力，这需要很小的能量和轧制力。在下图中，您可以看到带有球面滚子的轧制过程图。（A）首先接触工作表面。

（B）克服屈服点和随后的塑性变形。（D）压力深度。在材料经历了部分（C）中的大压缩应力之后，弹性回复开始。（E）轧制表面，光滑表面和残余压缩应力。压缩应力达到约1mm的深度，增加了表面硬度。每个用切屑去除工具加工的表面都具有受切削刃几何形状和前进影响的典型表面。通过轧制可以大大提高表面的质量，粗糙度和硬度。滚压是一种不去除材料的加工，由于辊子施加的压力给出的材料的塑性变形，该材料的表面粗糙度减小。YAMATO滚光效果表面粗糙度为0.05-0.10  $\mu\text{m}$  (Ra) (ISON2, N3) 0.01毫米或更好的公差HBR表面硬度从30%增加到70%疲劳导致的击穿阻力增加300%以上消除压力，腐蚀和击穿因素提高耐腐蚀性消除工作痕迹，划痕和孔隙摩擦减少超过35%降低噪音水平加工直径范围从3.00至300通过这些效果可以将疲劳强度提高1-5倍并且可以显著提高工件的使用寿命。深滚压工艺特别适合那些承受动态载荷并由此产生的材料疲劳而损坏的工

件。