

承接精密内孔研磨加工-内孔珩磨加工

产品名称	承接精密内孔研磨加工-内孔珩磨加工
公司名称	东莞市长安载启精密五金配件经营部
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:进口 控制形式:人工
公司地址	中国 广东 东莞 长安镇振安路聚和国际D1-58号
联系电话	86 400 0886574

产品详情

本公司提供精密内孔珩磨加工，最小孔径可以到3.0mm，精密可以达到0.002mm

用镶嵌在珩磨头上的油石（也称珩磨条）对精加工表面进行的精整加工(见切削加工)。珩磨主要用于加工孔径为5～500毫米或更大的各种圆柱孔，如缸筒、阀孔、连杆孔和箱体孔等，孔深与孔径之比可达10，甚至更大。在一定条件下，珩磨也能加工外圆、平面、球面和齿面等。圆柱珩磨的表面粗糙度一般可达 $ra0.32 \sim 0.08$ 微米，精珩时可达 $ra0.04$ 微米以下,并能少量提高几何精度,加工精度可达 $it7 \sim 4$ 。平面珩磨的表面质量略差。

珩磨余量一般不超过0.2毫米。珩磨的圆周速度,对钢材加工约为15～30米/分，对铸铁或有色金属加工可提高到50米/分以上；珩磨的往复速度不宜超过15～20米/分。油石对孔壁的压力一般为0.3～0.5兆帕，粗珩时可达1兆帕左右，精珩可小于0.1兆帕。由于珩磨时油石与工件是面接触，每颗磨粒对工件表面的垂直压力只有磨削时的 $1/50 \sim 1/100$ ，加上珩磨速度低,故切削区的温度可保持在50～150 范围内,有利于减小加工表面的残余应力，提高表面质量。为了冲刷切屑，避免堵塞油石，同时降低切削区温度和降低表面粗糙度，珩磨时采用的切削液要有一定的工作压力并经过滤。切削液大都采用煤油，或煤油加锭子油，也有采用极压乳化液的。

本产品的类型是内圆磨床，品牌是进口，控制形式是人工，产品类型是全新，是否库存是是，型号是200