

阀门铣削加工机、铣三面划水线机、三面铣

产品名称	阀门铣削加工机、铣三面划水线机、三面铣
公司名称	上海日中五金机械有限公司
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:上海日中五金机械有限公司 型号:XQ4037
公司地址	嘉定区黄渡镇绿苑路197号D67室
联系电话	13818793695

产品详情

闸阀门加工工艺路线

铸钢楔式闸阀阀体，其主要加工表面是旋转面，因此，除导向筋部位在插或刨床上加工外，其余表面均采用削

在批量生产中，铸钢楔式闸阀阀体可按下列两种工艺过程加工

先加工端法兰，再以端法兰为精基准，依次加工中法兰，导向筋，密封面部位及法兰螺栓孔等，是铸钢楔式闸阀阀体典型工艺过程

该工艺过程中，两密封面的角度主要由夹具来保证，此外，为保证密封面的对称性和裆宽，需提高阀体全长的制造精度一般提高到it7-8级，以便控制半长尺寸，全裆宽用专用裆宽量具来控制。

这种工艺过程，其工艺装备比较简单，有利于夹具的标准化和通用化，但两密封面部位的加工需经过两次安装来完成，而两次安装所取的定位基准并不统一，因些易产生定位误差，而且两端法兰平面不平行或磕碰划伤，也会影响两密封面角度的精度，所以，该种加工工艺应有相应的组织和工艺措施。

二、以阀体三颈部外锥面为粗基准，先加工中法兰，再以中法兰为精基准加工两端法兰，导向筋和密封面部位，法兰螺栓孔加工，以端法兰为基准，铸钢楔式阀阀体典型工艺过程、

该工艺两密封面的加工一般采用回转夹具在车床上进行。使用统一的定位基准，两密封面的加工在一次安装下完成，角度的精度由夹具保证，密封面的对称度和裆定由机床挡铁配合半长卡板和专用裆宽量来控制，但因回转决具的结构比较复杂和笨重，这种工艺方案只适用于公称通径dn100mm以下阀体的加工。

复合刀具的发展及在阀门加工中的应用：

复合刀具起源于阶梯麻花钻和成形刀具，用来加工一些台阶孔，由于当时主要采用高速钢刀体磨制而成，在加工碳钢类零件时寿命尚可，但在加工奥氏体不锈钢时则寿命相当短，而且由于是定尺寸刀具，磨损后无法进行调整，只得将整个刀具报废，因此无法在阀门加工中得到推广。新一代复合刀具的崛起：随着硬质合金技术的发展，不重磨刀片的普及，现代化高精度数控加工中心的出现，为了适应不断提高的生产力水平发展的需要，为了提高生产效率，不重磨刀片式的复合刀具迅速发展起来，不重磨刀片式的复合刀具在阀门加工中的应用：众所周知阀门一般都有一个控制阀瓣启闭的阀杆，而阀体上都有通过阀杆的中口填料孔（如图4），原采用角尺车模车削加工，由于角尺车模离心力大，不能采用高速切削，生产效率低，表面质量差，生产质量不稳定。后我公司进行技术改进，将中口加工放到加工中心加工，采用常规刀具加工（需要6件刀具）表面质量明显提高，生产质量也明显提高，但生产效率还不够理想，为了进一步提高生产效率，我们与刀具商合作，定制了专用不重磨刀片式的复合刀具，则刀具数量减少到2件刀具，使换刀时间减少了2/3，生产效率明显提高。

不重磨刀片式的复合刀具也有一些缺点，它是非标刀具，订货时间长，价格昂贵，只适应大批量生产而不适应小批生产。为了单件小批的生产或新产品试制中，我们经常采用模块化设计的刀具，它在一定范围内能调整尺寸，完成加工任务，以后又可再组装成其它尺寸的刀具，它具有很大的灵活性。

上面是我对阀门零件的孔加工的一些初步的肤浅的认识，我们应该根据具体不同的加工情况，及设备条件，选择合理的加工方案以得到最大的效益。随着科学技术的不断进步，新的加工技术也会不断出现，只要我们能正确认识新技术，合理使用，就一定能从中得到收获。

本产品的类型是面加工类，品牌是上海日中五金机械有限公司，型号是XQ4037，重量是约5200（kg），主轴转速级数是3，主轴转速范围是100-600（rpm），钻孔直径范围是200（mm），动力类型是液压，主电机功率是5.5（kw），工作形式是铣，布局形式是卧式，适用范围是专用，适用行业是水系统，产品类型是全新，是否库存是否，售后服务是整机保修一年