

高速数控镗孔滚压机.数控削滚压机设备.削滚压机.

产品名称	高速数控镗孔滚压机.数控削滚压机设备.削滚压机.
公司名称	无锡市北奕挖掘机配件制造厂
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:北奕 重量:30000 (kg)
公司地址	无锡市惠山区洛社镇双庙村 (住所)
联系电话	13316170192 13316170192

产品详情

北奕高速数控镗孔滚压机又叫镗孔滚压机、刮削滚光机、油缸刮削滚光机等，用欧洲先进的镗孔，滚压复合加工工艺，往复一次即可完成镗孔滚压功能。加工精度可达到it8级，表面粗糙度可达到ra005-0.2 μm。主要用于液压油缸内孔精加工，该设备与传统的珩磨机相比具有低噪音、无污染的优势，并可大大节省劳动力成本，加工效率高。比老的镗孔+滚压或镗孔+珩磨可节省加工时间达80-90%。

主要特点：

- 1、提高表面粗糙度，粗糙度基本能达到ra 0.08 μm左右。
- 2、修正圆度，椭圆度可 0.01mm。
- 3、提高表面硬度，使受力变形消除，硬度提高hv 4°
- 4、加工后有残余应力层,提高疲劳强度提高30%。
- 5、提高配合质量，减少磨损，延长零件使用寿命，但零件的加工费用反而降低。
- 6、提高加工效率：加工速度是珩磨的近二十倍
- 7、工作环境：低噪音、无污染、节省劳动力成本
- 8、合理加工工序：刮削滚光可作为最后一道工序安排在其他工序（如钻油口孔、焊接、车螺纹等）完成之后加工。

设备型号：3米，6米，9米,12米（加工长度）

加工能力

具备对缸筒内孔实现粗镗，半精镗，精镗和滚压一次性加工完成。生产效率大大提高，是传统珩磨加工方法的10倍以上。达到缸筒内壁的镜面效果（ $ra = 0.03\mu m \sim 0.2\mu m$ ）。

由于表面层留有表面残余压应力，有助于表面微小裂纹的封闭，阻碍侵蚀作用的扩展，从而提高表面抗腐蚀能力，并能延缓疲劳裂纹的产生或扩大，因而提高缸筒疲劳强度。

滚压表面能形成一层冷作硬化层，提高了缸筒内壁的耐磨性。

有效避免了传统磨削工艺所引起的烧伤。

加工方式

单回转加工方式：工件固定，刀具旋转进给加工。

- 1、加工方式：刀具进给进入内孔时先对缸筒内孔进行粗精镗削加工及辊压加工、到终点空刀返回。
- 2、加工方式：是刀具进给进入内孔时先对缸筒内孔进行粗精镗削加工、到终点返回时对内孔进行辊压加工。

本产品的类型是内圆磨床，品牌是北奕，重量是30000（kg），控制形式是数控，适用范围是专用，适用行业是通用，布局形式是卧式，安装形式是落地式，作用对象是液压油缸缸筒，产品类型是全新，是否库存是是，型号是by-lwm-12000，售后服务是有