

大型特种滚轧头/挤光刀/滚光刀 大盲孔滚压刀

产品名称	大型特种滚轧头/挤光刀/滚光刀 大盲孔滚压刀
公司名称	锦州市精一新技术开发有限公司
价格	2000.00/个
规格参数	建议零售价:¥ 1000.00 样品或现货:样品 是否标准件:非标准件
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

产品的性能特点

一、精度高

- 1、产品表面预留滚压量后，用镜面滚压工具一次精压就可以使产品表面粗糙度从 $ra6.3 \mu m$ 左右降低到 $ra0.05-0.2 \mu m$ 之间，唯有铸铁在 $ra0.2-0.4 \mu m$ 之间。
- 2、具有机械微调装置，精度控制 $0.0025mm$ 以内，微调每格 $0.0025mm$ ，每支调整范围 $0.5mm$ 。适合批量生产。通孔、盲孔、锥孔、外锥面、孔端面、阶梯轴都可加工。

二、性能强

- 1、加工面经滚压后，摩擦系数减小，消除早起磨损，耐磨性得到提高。延长工件寿命。
- 2、密度增大，耐腐蚀性增强，提高密封性。有效减少了常见的跑、冒、滴、漏现象。
- 3、硬度可提高 $40hv$ ，耐疲劳强度增加了 30% 。具有切削加工无法达到的优点。

三、效率高

- 1、本工具工作效率极高。一次加工速度是绉磨 20 倍。大大缩短加工时间。
- 2、例: $100 + 0.03 \times 300$ 孔， 1.5 分钟内就可加工完， $30 + 0.02 \times 40$ 孔， 10 秒钟就可加工完成。

四、成本低

1、本工具价格实惠，是同类国外产品价格的1/10。

本店铺产品又低于淘宝网同类产品价格20%-80%

2、本工具体积小，操作简便，长期使用维修费用低，刀体部位不易磨损，只是转动部位的部件（如滚柱/芯轴）易磨损，严重后只需更换部分配件，相当于购置了一台设备。

3、滚柱寿命：钢件一般加工8千-1.4万件，铝件加工5万-8万件，批量生产成本极低。

五、使用广

1、可以在普通车床、镗床、钻床、铣床、cnc加工中心或数控机床刀架上使用。在一定程度上取代并优于磨、珩磨、研磨、精铰、精镗、精车等传统工艺。

2、工具规格：标准 5-500mm。特殊/非标/加长等规格可定做，交货快。

六、应用广

广泛应用于航空、汽车、摩托车、电动车、液压气动、机电等行业。

七、环保性

低能耗，无切削，无废料产生，无需处理工业垃圾。

安装使用方法

一、两种加工方式。

1、把滚压刀安装在机床尾座上，滚压刀不转动，工件转动进行加工。

2、把滚压刀安装在钻床，铣床，镗床，数控等机床主轴上，滚压刀转动，工件不转动。

滚压刀通过工件一次即可将工件加工成镜面。

二、滚压刀直径调节。

1、握住滚压刀套筒向装夹柄方向拉动并旋转，可微调滚压刀直径，每小格0.0025mm。顺时针旋转则扩大，逆时针旋转则缩小。

2、放开套筒自动锁紧，滚压刀直径调节完成。

3、先用千分尺测量滚柱前端直径尺寸，确认工具直径是否正确。

三、滚压刀与工件必须在同一轴线，使刀具顺时针或工件逆时针旋转。

四、滚压刀或工件继续旋转，滚压刀退出会自动缩径，不会损伤加工表面。

注意事项

一、加工前应综合考虑加工件的尺寸、材质、硬度、粗糙度等参数。建议批量生产前进行2-3件试加工。

1、加工件表面硬度需小于hrc40。

2、加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。

3、加工盲孔时，滚压刀接近孔底0.5mm左右无法加工。

4、滚压加工余量能少则少，滚压加工属高精度加工，一般加工前的状态越好，加工后得到的效果也越好，同时滚压工具的磨耗也越少。一般普通钢件预留滚压余量0.02-0.04mm，铜铝件预留滚压余量0.03-0.07mm。

5、工件直径与滚压余量表（供参考）。

工件直径	5-14	15-24	25-44	45-85	86-200	201-300
滚压余量	0.007-0.02	0.01-0.025	0.015-0.03	0.02-0.035	0.03-0.06	0.05-0.08

6、滚压转速与进给量表（供参考）。

工件直径(mm)	5-14	15-24	25-44	45-74	75-99	100-139	140-200	201-300
转速(r/min)	500-800	400-700	300-600	250-500	150-300	80-200	50-120	20-80
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	1.2-3.0	1.5-3.5

二、润滑与清洗

1、滚压加工中，当滚柱滚压金属表面时会产生很细微的金属粉尘，金属粉尘不仅会影响加工面的质量，而且会加速滚压刀的损耗，因此有必要注入足够的清洁工作液清除粉尘。根据工件的不同性能，应该采用不同的清洁低粘度冷却润滑油，并要经常注油清洗滚压刀，以提高刀具的使用寿命。

2、推荐钢件采用机油和柴油，铝件采用机油和煤油，比例3：7，铝件也可以采用缝纫机油，铜件采用32#变压器冷却油。

库存充足

本产品的建议零售价是¥1000.00，样品或现货是样品，是否标准件是非标准件，品牌是锦州精一，型号是WGT，滚刀类型是定装滚刀，材质是高速钢，适用机床是车床，精度等级是AAA级，是否进口是否，是否涂层是非涂层，规格是150，加工范围是5~500，是否库存是非库存，是否批发是非批发，产地是辽宁锦州