厂家直销厚壁珩磨管 油缸管 气缸管规格齐全

产品名称	厂家直销厚壁珩磨管 油缸管 气缸管规格齐全
公司名称	聊城金庆钢管有限公司
价格	9500.00/吨
规格参数	
公司地址	山东省聊城经济技术开发区蒋官屯街道办事处安庄村187号（注册地址）
联系电话	15206508233

产品详情

山东金庆珩磨钢管制造有限公司位于风景秀丽的江北水城-聊城。地理位置优越，交通便利。是一家集液压缸筒，珩磨管，高精度冷拔管，气缸管，液压缸，气缸、活塞杆等液压产品生产的专业厂家。

我公司拥有多台大型珩磨机和专业的操作人员。主要生产液压缸筒，标准珩磨管，高精度冷拔管，气缸管等产品。特殊要求的需定制且双方协议即可！

珩磨管是用4～6根砂条组成的珩磨头对内孔进行光整加工。珩磨不但生产率高，并且加工精度也很高，一般尺寸精度可达IT5～IT6级，表面粗糙度可达0.8～0.1μm，并且能修正孔的几何形状偏差。

近年来应用塑料（金刚砂）混合压制成的珩磨工，根据不同用途可压制各种形状，使珩磨不仅能用于加工内孔，并能加工外圆、平面、球面及各种特形表面，如外圆表面化的珩磨工具为柱形珩轮，齿轮的珩磨工具为磨料齿轮。

为进一步提高珩磨生产率，珩磨工艺朝着强力珩磨、自动控制尺寸的自动珩磨、电解珩磨和超声珩磨等方向发展。我公司本着不端创新和进步的理念，在不断加强各种缸筒的研究和创新的基础上，增加在液压机械等方面的发展，这无疑是给企业的发展带来了无穷的力量和希望！经过这些年的发展，不断的开发新产品来配合客户需求,使产品的各项优越性得到快速提升,产品被广泛应用于冶金、锻压、铸造、机床、矿山、起重、船舶、煤炭、运输、化工、科研、军工等工业领域。

销售热线；15206508233www.lcjqgg.com 深孔加工工艺特点 厚壁珩磨管生产厂一般的深孔多数情况下深径比L/d≥100。如油缸孔、轴的轴向油孔，这些孔中，有的要求加工精度和表面质量较高，而且有的被加工材料的切削加工性较差，常常成为生产中一大难题。所以厚壁珩磨管深孔加工受到很多人的重视，越来越多人进入深孔加工行业,1、刀杆受孔径的限制，直径小，长度大，造成刚性差，强度低，切削时易产生振动、波纹、锥度，而影响深孔的直线度和表面粗糙度。

2、在钻孔和扩孔时，冷却润滑液在没有采用特殊装置的情况下，难于输入到切削区，使刀具耐用度降低，而且排屑也困难。

3、厚壁绗磨管在深孔的加工过程中，不能直接观察刀具切削情况，只能凭工作经验听切削时的声音、看切屑、手摸振动与工件温度、观仪表(油压表和电表)，来判断切削过程是否正常。

4、切屑排除困难，必须采用可靠的手段进行断屑及控制切屑的长短与形状，以利于顺利排除，防止切屑堵塞。

5、为了保证深孔在加工过程中顺利进行和达到应要求的加工质量，www.lcjqgg应增加刀具内(或外)排屑装置、刀具引导和支承装置和高压冷却润滑装置。

6、刀具散热条件差，切削温度升高，使刀具的耐用度降低。