

# 东莞20钢缸筒珩磨液压油缸珩磨管不锈钢加工

产品名称	东莞20钢缸筒珩磨液压油缸珩磨管不锈钢加工
公司名称	东莞市溢溢机械有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:东莞市溢溢机械有限公司 型号:内径16-320毫米 技术咨询:13532902708唐
公司地址	东莞市寮步镇繆边社区沿河西路二巷48号(注册地址)
联系电话	18620768909 13532902708

## 产品详情

气缸缸筒油缸缸筒加工工艺1、下料：下料尺寸按工艺图确定。2、在普通车床上（卧式）上将无缝钢管以外圆找正，一端适当位置处加工中心架口，当缸筒长度尺寸大于1500mm时加工两中心架口，架口位宽应超过80mm，深度车圆为止。3、上中心架，以中心架位为基准找正，平中心架侧端面，车出与深孔镗卡盘锥盘和授油器锥盘锥度相符的外锥面，粗造度3.2um。锥度15°。最后平工件卡盘侧端面。要求：两锥面、中心架位必须保证同轴度。4、粗镗：更换深孔镗粗镗导向套，将工件装上深孔镗，用对刀规调整粗镗刀尖尺寸，用千分尺调整导向块、支承键尺寸，并核对镗头导向块，支承键是否分布在相应同一圆周上，否则将其加分别加工至同一圆周：镗刀尺寸调整为 D；导向块 D；支承键调整至比粗镗导向套内径大0.02~0.03mm。用对刀规检查镗刀、导向块，并确定刀尖应在导向块轴向位置前面2mm左右（注：D为导向套公称尺寸）。粗镗走刀量S = 0.4~0.5m/r，转速V = 40m/min，切削液量调整至最大。5、半精镗：更换深孔镗半精镗导向套，用千分尺调整导向块、支承键尺寸，并核对镗头导向块，支承键是否分布在相应同一圆周上，否则将其分别加工至同一圆周：导向块、支承键尺寸，镗刀尺寸调整为 D；导向块 D；支承键调整至比半精镗导向套内径大0.02~0.03mm。用对刀规检查镗刀、导向块，并确定刀尖应在导向块轴向位置前面2mm左右（注：D为导向套公称尺寸）。半精镗走刀量S = 0.4~0.5m/r，转速V = 40m/min，切削液量调整至最大。半精镗内孔留余量0.4~0.5mm，并保证内孔直线度及同轴度度 0.03mm，粗造度6.3um，为浮动镗提供条件。<http://www.dgbuxiugang.com>

6、浮动镗：冲洗干净内孔污渍，更换精镗导向镗，用千分尺调整刀尖、支承键尺寸，并核对镗头支承键是否布在同一圆周上，否则将其加工至同一圆周：：浮动镗刀、支承键调整尺寸参照附表。S = 0.5~1mm/r，V = 40m/min，t 0.03mm。切削液量调整至一般。加工后保证孔表面粗造度3.2um以下，浮动镗保证滚压前的几何尺寸及表面光洁度。7、滚压：上滚压头，调整滚压头尺寸见附表，缸筒内壁清洗干净，然后进行滚压工序。S = 0.6~1.5mm/r，V = 25~60m/min，切削液量调整至最小（单泵），退刀时调整切削液量至最大。8、检查缸筒尺寸精度及内表面粗造度。9、按缸筒成品图长度尺寸加工缸筒。