

烟台内螺旋槽机 内螺旋槽机报价 铭程精机

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 烟台内螺旋槽机 内螺旋槽机报价 铭程精机 |
| 公司名称 | 湖北铭程精密机械有限责任公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 湖北省咸宁市巨宁大道36号 |
| 联系电话 | 15997978721 |

产品详情

数控机床加工键槽使用立铣刀进行粗加工和精加工。如宽10N9-0.0430????的键槽，使用 8的立铣刀进行粗加工和精加工。其加工工艺为：粗铣键槽单边留余量0.25mm 顺铣键槽侧面保证侧面的粗糙度、宽度尺寸公差和键槽的对称度。立铣刀的走刀路径

加工键槽时，烟台内螺旋槽机，采用斜插式进刀。在斜插式的两端使用圆弧进刀，圆弧半径为0.75mm。精加工键槽时，采用轮廓铣削法，顺铣，切向切入和切向切出键槽侧面，应保证键槽侧面的粗糙度和键槽的宽度公差.为粗加工和精加工2把刀具的走刀路线。粗加工键槽时，在斜插式的两端，使用圆弧进刀手工编程比较困难，一般采用自动编程。如果使用手工编程，内螺旋槽机直销，粗加工键槽时的刀具路径可以简化。如果使用 8的键槽铣刀粗加工，走刀路线，如果使用 8的立铣刀粗加工，内螺旋槽机价格，走刀路

在斜插式进刀的两端不使用圆弧进刀，但侧面的精铣余量比较大，影响精铣的加工质量。解决此问题的方法是在粗铣时使用非标准直径刀具。

在斜插式的两端，使用圆弧进刀编程比较困难，实际中选择比键槽宽度尺寸小的立铣刀斜插式进刀；当用键槽铣刀粗加工键槽时，键槽铣刀可直接轴向进刀

剪板机的输入接线，一般指外部传感器与输入端口的接线。剪板机一般接受的开关量信号对电缆无严格要求，故可选用一般电缆。若信号传输较远，全电数控折弯机报价，可选用屏蔽电缆；模拟信号和高速信号线应选用屏蔽电缆。传输模拟输入、输出信号的屏蔽线，其屏蔽层应一端接地，为了泄放高频干扰，全电数控折弯机批发，数字信号线的屏蔽层应并联电位均衡线，或剪板机只考虑抑止低频干扰时，也可以一端接地。不同的信号线最好不用同一插接件转接，如必须用同一个插接件，要用备用端子或地线端子将它们分割开，以减少相互干扰。

该技术的产生彻底改变了我国没有精密内孔键槽机床和复杂键槽专用机床的历史，完全替代进口产品，使我国键槽加工工艺向前跨了一大步，直接同国际先进技术接轨。这几年公司通过自己不断的研发创新，已获得一项国家发明专利，两项实用新型专利，成功生产出了加工内孔槽深度接近四米的数控键槽机，并且在加工长度、小孔槽加工以及特型面加工方面已将欧洲先进企业远远甩在后面。由于精密数控键槽机床采用全新的加工原理，它的加工速度和加工精度是老式工艺没法比的，现在该产品不仅进入了机械加工的各个领域，内螺旋槽机报价，同时在国防工程上也得到越来越多的成功应用。

花键拉刀用途

拉刀常用于成批和大量生产中加工圆孔、花键孔、键槽、平面和成形表面等，生产率很高。拉刀按加工表面部位的不同，分为内拉刀和外拉刀；按工作时受力方式的不同，分为拉刀和推刀。推刀常用于校准热处理后的型孔。

主要用途：可加工内孔平键键槽、不同齿形内花键、孔内螺旋油槽、螺旋内花键、锥形内花键、盲孔键槽、盲孔型面、内螺旋齿轮、特殊内孔成型，加工外径不受限制

加工范围：加工孔径小可达8mm，大可达数十米，加工外径不受限制

加工精度：槽型尺寸公差可以达到0.02mm，表面粗糙度可达Ra0.8

加工长度：加工长度可达八米以上。

加工材料硬度：加工硬度可达HRC55，比如渗碳齿轮键槽可热处理后加工

我们衷心的希望能与各届朋友合作，携手未来，共享成功的成果！欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

烟台内螺旋槽机-内螺旋槽机报价-铭程精机(推荐商家)由湖北铭程精密机械有限责任公司提供。烟台内螺旋槽机-内螺旋槽机报价-铭程精机(推荐商家)是湖北铭程精密机械有限责任公司（www.hbmcsk.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：寿雅纯。