

## 内螺旋槽机价格 铭程精机 黄石内螺旋槽机

产品名称	内螺旋槽机价格 铭程精机 黄石内螺旋槽机
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

珩磨工艺的特点和应用范围（1）珩磨可以获得高尺寸精度和形状精度，加工精度为IT7~IT6，孔的圆度和圆柱度误差可控制在该范围内，但珩磨无法改善。正在加工的孔的位置精度。（2）珩磨可以获得更高的表面质量，表面粗糙度Ra，表层金属变质缺陷层深度很小（3）与磨削速度相比，内螺旋槽机价格，珩磨头的圆周速度不高（ $v_c=16\sim60\text{m/s}$ ）但由于砂杆与工件之间的接触面积大，往复速度相对较高（ $v_a=8\sim20\text{m/min}$ ），因此珩磨仍具有较高的生产率。珩磨广泛用于发动机的大规模生产，用于加工发动机气缸孔和各种液压装置中的精密孔。孔径范围通常更大或更大，并且可以加工长径比大于10的深孔。然而，内螺旋槽机厂家，珩磨不适合于加工具有大塑性的有色金属工件中的孔，并且不能用键槽，花键孔等加工孔。

铰孔余量对铰孔的质量有很大影响。边缘太大，内螺旋槽机直销，铰刀的载荷大，切削刃快速钝化，并且难以获得光滑的表面。尺寸公差不易保证;保证金太小。不可能去除该过程留下的刀痕，并且自然地没有改善孔加工质量的效果。一般粗铰度为0.35~0.15mm，细铰为0.15~0.05mm。为了避免堆积边缘，铰孔通常以较低的切削速度加工（当使用高速钢铰刀加工钢和铸铁时， $v$