甘肃现场法兰加工 捷瑞机床质量保证

产品名称	甘肃现场法兰加工 捷瑞机床质量保证
公司名称	新乡市捷瑞机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新乡市卫滨区南环路李村工业区
联系电话	13673730965

产品详情

与外圆表面加工相比，孔加工的条件要差得多，加工孔要比加工外圆困难。这是因为：

（1）孔加工所用刀具的尺寸受被加工孔尺寸的限制，刚性差，容易产生弯曲变形和振动；

（2）用定尺寸刀具加工孔时，孔加工的尺寸往往直接取决于刀具的相应尺寸，刀具的制造误差和磨损将直接影响孔的加工精度；

（3）加工孔时，切削区在工件内部，排屑及散热条件差，加工精度和表面质量都不易控制。

钻孔

钻孔是在实心材料上加工孔的头一道工序，钻孔直径一般小于80mm 。钻孔加工有两种方式：一种是钻头旋转；另一种是工件旋转。上述两种钻孔方式产生的误差是不相同的，在钻头旋转的钻孔方式中，由于切削刃不对称和钻头刚性不足而使钻头引偏时，被加工孔的中心线会发生偏斜或不直，但孔径基本不变；而在工件旋转的钻孔方式中则相反，钻头引偏会引起孔径变化，而孔中心线仍然是直的。

常用的钻孔刀具有：麻花钻、中心钻、深孔钻等，其中常用的是麻花钻，其直径规格为 。

由于构造上的限制，钻头的弯曲刚度和扭转刚度均较低，加之定心性不好，钻孔加工的精度较低，一般只能达到IT13～IT11；表面粗糙度也较大， Ra一般为50~12.5μm；但钻孔的金属切除率大，切削效率高。钻孔主要用于加工质量要求不高的孔，例如螺栓孔、螺纹底孔、油孔等。对于加工精度和表面质量要求较高的孔，则应在后续加工中通过扩孔、铰孔、镗孔或磨孔来达到。

镗孔很大直径：

500mm；中心高度（从平导轨至主轴中心）：同原机床；很大加工工件长度：4 000㎜；主电动机功率：与原车床相同；进给电动机功率：5kW；机床主轴级数、转速：与原车床相同；拖板电动机：5kW、N=2 880r/min；进给速度范围：0～600mm/min；拖板快速移动速度：2.8m/min；冷却泵电动机：5kW、N=960r/min；冷却系统额定压力：0.36MPa；冷却系统流量：200L/min。

进给速度：根据加工的具体情况而确定，现场法兰加工，一般在10～60mm/min；切削速度：一般是根据材料的硬度、刀具设计的结构及被加工工件的材质确定，一般在60～90m/min。

使用双头镗孔机具有以下明显优势：

一、提升加工效率，降低客户采购成本。目前使用普通车床加工辊筒，需要将筒体两端分别加工，并且需要先经行粗加工，再经行精加工，多次的装夹浪费了大量的时间，使得辊筒的加工成本居高不下。使用双头镗孔机，可以一次装夹后，两头同时加工，并且粗加工和精加工可以合并加工，加工的效率得到明显的提升，因此可以给客户提供更低的采购成本。

第二、提高产品加工精度，满足客户对品质的更高要求。使用普通车床加工辊筒，所有的尺寸都是通过人为的测量来控制，精度也是通过人为来控制，难免会生产不良品。使用双头镗孔机加工产品，是将设备编程完成后，完全由设备来控制质量，对于生产的产品质量更有把握，因此可以给客户提供更高质量的产品。

第三、减少对熟练工人的依赖，满足客户订单的快速增长需求。目前愿意学习车加工的人越来越少，市场上对于车工的招聘难度越来越大，培养一个熟练的车加工需要花费大量的时间和精力，快速增长的订单需求使得他不得不寻求比较先进的设备来解决这一问题。双头镗孔机的引进有助于减少车工的需求量，在客户订单量快速增长期间可以很好的应对。

甘肃现场法兰加工-捷瑞机床质量保证由新乡市捷瑞机床有限公司提供。新乡市捷瑞机床有限公司（www.xxjrjc.com）实力雄厚，信誉可靠，在河南 新乡 的铣床等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领捷瑞机床和您携手步入辉煌，共创美好未来！