

# 枣庄在线轴加工 捷瑞机床提供优质服务

产品名称	枣庄在线轴加工 捷瑞机床提供优质服务
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

### 影响调头镗孔同轴度的因素

工件的定位夹紧误差。当在普通的台式或刨台式铣镗床上实施调头镗孔，而孔的同轴度要求较高，机床本身精度明显不能满足要求时，借助于各种辅具的高精度，来达到加工出高同轴度长孔的目的，是行之有效的一种方法。借助辅具精度这一方法的实质是利用机床的动力和运动，保证加工出零件所需的相应廓形，这样的“借精度”只能用在普通机床由人工操作完成的加工之中。不难看出，为确保调头镗孔的同轴度，最主要的是量具、检测系统以及镗成孔的标示物等辅具的精度，只要这些器具的精度足够，就能够保证所加工工件的同轴度，所谓“借精度”的涵义就在于此。这些量具、标示物，在车间常用的有：千分表、测量仪、检验套、检验棒、导套、定位套及定位杆等。

### 问题产生的原因及分析

刀头的材质与工件的材质不匹配。镗孔过程中，如果所选用的刀头材质与工件的材质不匹配，同样会产生镗孔表面粗糙度质量较差的现象。譬如加工铸铁类工件，应选用YG类刀头，如果选用了YT类刀头，必然会导致镗孔质量下滑。

刀杆、刀头或工作台未夹紧。阻力较大，造成夹紧刀杆和刀头夹紧的假象，而实际并未夹紧，在线轴加工，刀杆和刀头会发生振动和游动，降低镗孔的表面粗糙度质量。当工作台未夹紧时，工件在镗孔过程中会随工作台的抖动而发生游动现象，影响镗孔尺寸的同时还会导致镗孔表面粗糙度质量下滑。

刀头的主偏角较大或前角为负值。刀头的角度对镗孔质量的影响也是至关重要的。

当刀头的主偏角较大（ $90^\circ$ ）时，镗孔过程中的刀头受到的径向阻力会变得很小，如果主轴系统间隙较大，就容易造成刀尖的跳动。当刀头的前角为负值时，在镗孔过程中会增大镗削的阻力，如果镗杆刚性较差，必然使镗削过程中存在“啃削”的现象，导致镗孔表面粗糙度质量的降低。

什么样的液压站适合镗孔机 镗孔机包括机床、工件夹、镗头，工件夹与镗头分别设置在机床上，工件夹包括一对定位顶针、用于放置工件的工件架，两定位顶针在一直线上，并与工件架对应设置。上述结构采用了两个定位顶针来定位，在工作的时候，将工件放置在工件架上，然后推动定位顶针压紧定位，那么就不存在间隙误差，定位非常准确，大大提高了加工精度，而这种在加工的时候，由于利用油缸夹紧，那么只要将工件放置在工件架上，直接压紧，安装拆卸工件很方便，提高了效率。

镗孔机的液压站包括油箱、电机泵组、阀组、压力表和蓄能器；电机泵组包括电机和柱塞泵，柱塞泵的输入端设有吸油管，吸油管的末端设有滤油器，滤油器位于油箱之中，柱塞泵的输出端通过出油管与阀组的流入接口连接，阀组与压力表通过压力表连接管连接，油箱的侧部设有蓄能器，蓄能器通过蓄能器连接管连接至阀组的流入接口。

枣庄在线轴加工-捷瑞机床提供优质服务(在线咨询)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)是一家从事“机床制造,机械配件加工,销售”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“捷瑞”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使捷瑞机床在铣床中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。 特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!