

如何将微细金属零件与陶瓷装配 英菲尼奥

产品名称	如何将微细金属零件与陶瓷装配 英菲尼奥
公司名称	深圳市英菲尼奥科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明新区公明街道将石大围沙河工业区B2-10栋
联系电话	13714788980

产品详情

车床滚花

普通车床滚花主要有以下几种。一是直纹，二是斜纹，三是网纹。在加工直纹时需注意，搞得不好就变斜纹了。一是装夹要够紧，长件要调好锥度。二装刀跟走刀要注意。装肯定要中心，走刀时要看压纹是否成型，速度要偏慢些。转速可以快点，但是要冲水进行冷却。车床滚花加工方法和注意点

一：买一把好的滚花刀，这是关键，微细金属丝招工，滚花刀的硬度要高，推荐使用成都刃量具厂的，间隙小硬度高，滚出来的花纹清晰漂亮。

二：滚花刀安装仍然要像车刀一样对准中心，且与工件要呈一个小小的夹角，大约8度，就像车刀的副偏角一样，这样就会使滚花刀容易切入工件。滚花刀一定要安装牢固，因为滚花时的切削力比车削大得多，所以除了适度拧紧刀架螺丝外，刀架手柄也要压紧。

三：中拖板进刀将滚花刀压在工件上，力度不能太小，否则容易产生乱纹，但也不能过度，如何将微细金属零件与陶瓷装配，否则工件会变形。

四：切削速度大约10到15每分米，以外径20mm为例，转速可选择200左右。一定要用乳化液进行冷却润滑。

滚花的规格

滚花轮的规格。

按不同的直径、宽度与花纹的不同，滚花轮有许多规格。

国产的大致有 15、 20、 25、 30等不同直径系列；宽度有6、 8、 10、 12、 15、 20等系列。花纹有直纹与斜纹，网纹是由两个相对的斜纹滚花轮上下组合形成的。

进口的滚花现在大多是德国的，其规格也很多。按直径不同有 10、 15、 20、 25等规格，按宽度不同有4、 6、 8、 10、 15、 20等规格。按花纹不同有直纹、斜纹、网纹等规格。按P值不同，从0.3起，微细金属丝生产用铝合金线轴，到1.6，有很多规格。另外，国外有专门的网纹花轮，只要零件花纹在花轮宽度之内，就可以直接用单个花轮压花。如果零件网纹超过花轮宽度，还是要用上下两个斜纹轮进行走花压制。

滚花的技术要点

- 1.滚花刀装夹在车床刀架上，滚花刀的装刀(滚轮)中心与工件回转中心等高。
- 2.在滚花刀开始滚压时，挤压力要大且猛一些，使工件圆周上一开始就形成较深的花纹，这样就不易产生乱纹。
- 3.为了减小滚花开始时的背向力，可以使滚轮表面宽度的1/3~1/2与工件表面接触，使滚花刀容易切入工件表面。停车检查花纹符合要求后，即可纵向机动进给。反复滚压1~3次，直至花纹凸出达到要求为止。
- 4.滚花时，厦门微细金属，应选低的切削速度，一般为5~10m/min。纵向进给量选择大些，一般为0.3~0.6 mm/r。
- 5.滚花时，应充分浇注切削液以润滑滚轮并防止滚轮发热损坏，并应经常清除滚压产生的碎屑。
- 6.滚花时的背向力很大，所用车床的刚度应较高，工件必须装夹牢靠。

如何将微细金属零件与陶瓷装配-英菲尼奥(推荐商家)由深圳市英菲尼奥科技有限公司提供。深圳市英菲尼奥科技有限公司(www.sinowares.com)是广东深圳,金属线、管、板制造设备的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在英菲尼奥领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创英菲尼奥更加美好的未来。