

大连镗孔机 捷瑞机床 液压镗孔机

产品名称	大连镗孔机 捷瑞机床 液压镗孔机
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

在线镗孔加工检测的基本步骤

- 1、专业的检验人员需要经过岗前培训，并取得相关资格才可以从事专职检验工作。
- 2、对于首件镗片进行检验的时候，应该核对工艺用纸是否为有效版本，流转卡材料是否具有材料章，三检卡填写是不是符合要求。
- 3、检验人员需要对加工工艺的每一步都十分了解。
- 4、检验人员需要根据加工的工艺要求选择专用机通用量具并正确使用。
- 5、做好头一次检验后，要填写好标识备案，批量检测的时候也需要组好原始记录，以便之后的内容查找。

镗孔的工艺特点及应用范围

镗孔和钻—扩—铰工艺相比，孔径尺寸不受刀具尺寸的限制，且镗孔具有较强的误差修正能力，可通过多次走刀来修正原孔轴线偏斜误差，而且能使所镗孔与定位表面保持较高的位置精度。

镗孔和车外圆相比，由于刀杆系统的刚性差、变形大，工程机械镗孔机，散热排屑条件不好，工件和刀具的热变形比较大，镗孔的加工质量和生产效率都不如车外圆高。

综上所述可知，镗孔的加工范围广，可加工各种不同尺寸和不同精度等级的孔，对于孔径较大、尺寸和位置精度要求较高的孔和孔系，镗孔几乎是加工方法。镗孔的加工精度为IT9~IT7级，表面粗糙度Ra为。镗孔可以在镗床、车床、铣床等机床上进行，具有机动灵活的优点，生产中应用十分广泛。在大批大

量生产中，大连镗孔机，为提高镗孔效率，常使用镗模。

在线镗孔难的原因有很多

使用ATC进行换刀。

这里要提到主轴与刀柄的锥度配合的问题，譬如 $0.2\sim 0.5\ \mu\text{m}$ 的锥度精度误差，轻便式镗孔机，对镗刀刀尖有 $5\sim 10\ \mu\text{m}$ 的影响，因此加工中心的主轴锥度精度与镗刀刀柄的锥柄部精度的配合性也是非常重要的问题。

这使得通过ATC换刀时，由于其与手动装刀不同，锥部的异物、切屑问题，会影响着每一把镗刀柄的精度，处理起来更加麻烦。

工件及夹具的刚性影响大。

有人不管什么场合，都依刀尖为中心的理论来选择切削参数，其实远远没有这么简单。特别是并非镗刀而是工件振动、变形，这种情况比较多，液压镗孔机，此时需要结合这些状况选择切削参数、选择刀尖，同时又需要考虑精加工的公差精度要求，这都是非常困难的事情。

大连镗孔机-捷瑞机床-液压镗孔机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.xxjrc.com) 为客户提供“机床制造,机械配件加工,销售”等业务，公司拥有“捷瑞”等品牌，专注于铣床等行业。欢迎来电垂询，联系人：安明生。