

金华深孔镗刀价格

发布日期：2025-09-18 | 阅读量：68

单刃微调精镗刀新型涉及一种孔加工用单刃微调精镗刀，包括刀体和刀杆，其特征在于：所述刀体内置有滑动刀夹，滑动刀夹上固定有微调螺母，微调螺杆通过限位螺母、限位衬套和刀体连接，所述微调螺母与所述微调螺杆组成一对螺纹传动机构，所述滑动刀夹端部置有刀杆，并由锁紧螺钉锁紧固定，刀片置于所述刀杆的端部。所述微调螺杆的一端设置有刻度盘，刻度盘与所述限位螺母之间安装有蝶形弹簧。与现有的微调精镗刀相比，本实用新型结构紧凑，采用螺纹传动机构调整方便，镗孔范围可从 $\phi 2\text{mm}$ 至 $\phi 150\text{mm}$ ，刻度盘每旋转一格，精度为 0.01mm ，调整范围大，调整精度高。

安装步骤： 刀具调整:松开锁紧螺钉。金华深孔镗刀价格

浮动镗刀：①浮动镗刀如何所示，其特点如下：将浮动镗刀装入镗杆的方孔中，凭借自身两侧切削刃受到的切削力能自动平衡，定心其切削位置，因此不需要夹紧，还能自动补偿由于镗刀安装误差，镗杆径向圆跳动或机床主轴偏差而造成的加工误差，因此能消除镗孔时径向力对镗杆的作用而产生的加工误差。②加工精度可以达到IT7-IT6，加工铸铁孔Ra可达 $0.8-0.2\mu\text{m}$ ，加工钢料孔可达 $1.6-0.4\mu\text{m}$ ③由于无法纠正孔的直线误差和位置误差，因而要求预制孔的直线性好，表面粗糙度值 $Ra\leq 0.4\mu\text{m}$ ④结构简单，刃磨方便，但操作不便，不能加工孔径太小的孔，而且对镗刀及镗杆的制造要求高，特别是加工镗杆上的方孔，其切削效率低于铰削。中心镗刀价格双刃镗刀有两个分布在中心两侧同时切削的刀齿。

镗刀分类：双刃镗刀。镗削大直径的孔可选用双刃镗刀。双刃镗刀有两个对称的切削刃同时工作，也称为镗刀块(定尺寸刀具)。双刃镗刀的头部可以在较大范围内进行调整，且调整方便，较大镗孔直径可达 1000mm ，切削时两个对称切削刃同时参加切削，不光可以消除切削力对镗杆的影响，而且切削效率高。双刃镗刀刚性好，容屑空间大，两径向力抵消，不易引起振动，加工精度高，可获得较好的表面质量，适用于大批量生产。镗刀使用：在数控加工中心上安装刀具时，要特别注意清洁。镗孔刀具无论是粗加工还是精加工，在安装和装配的各个环节，都必须注意清洁度。刀柄与机床的装配，刀片的更换等等，都要擦拭干净，然后再安装或装配，切不可马虎从事。刀具进行预调，其尺寸精度，完好状态、必须符合要求。可转位镗刀、除单刃镗刀外，一般不采用人工试切的方法，所以加工前的预调就显得非常重要。预调的尺寸必须精确，要调在公差的中下限，并考虑因温度的因素，进行修正、补偿。刀具预调可在专门预调仪、机上对刀器或其他量仪上进行。

为了适应各种孔径和孔深的需要并减少镗刀的品种规格，设计了模块式镗刀。模块式镗刀是

将镗刀分为：基础柄，延长器，减径器，镗杆，镗头，刀片座，刀片等多个部分，然后根据具体的加工内容进行自由组合。这样不但较大地减少了刀柄的数量，降低了成本，也可以迅速对应各种加工要求，并延长刀具整体的寿命。显而易见，模块式镗刀具有一体式镗刀无法比拟的优势。当然，这也需要模块镗刀具有高的连续精度和高的连续刚性，以及高的重复精度和高度的信赖性。总之，模块镗刀系统具有很大的优势，但并不是说只要是模块式就好。必须从连接刚性，精度，操作性，价格等多方面来衡量。滑动刀夹上固定有微调螺母，微调螺杆通过限位螺母、限位衬套和刀体连接。

镗孔是加工中心的主要加工内容之一，它能精确地保证孔系的尺寸精度和形位精度，并纠正上道工序的误差。通过镗削上加工的圆柱孔，大多数是机器零件中的主要配合孔或支承孔，所以有较高的尺寸精度要求。一般配合孔的尺寸精度要求控制在IT7~IT8，机床主轴箱体孔的尺寸精度为IT6，精度要求较低的孔一般控制在IT11，对于精度要求较高的支架类、套类零件的孔以及箱体类零件的重要孔，其形状精度应控制在孔径公差的1/2~1/3。镗孔的孔距间误差一般控制在 $\pm 0.025 \sim 0.06\text{mm}$ ，两孔轴心线平行度误差控制在 $0.03 \sim 0.10\text{mm}$ ，镗削表面粗糙度，一般是 $Ra 1.6 \sim 0.4\mu\text{m}$ 。手工铰孔时注意事项：机铰时注意铰削速度和走刀量。金华小内孔镗刀定做

加工前应先观察刀片的使用程度，若刀片需要更换则应注意旧刀片更换前刀尖部分已经磨损。金华深孔镗刀价格

镗刀使用方法合理化是极其重要的：镗刀使用方法合理化对机器的寿命和正常运转都是极其重要的，但是很多人都忽略了这点，导致镗刀使用不当。为了让更多人认识相关方面的知识，并且合理保养机器，本文将进行基础知识普及。刀具安装时，要特别注意清洁。镗孔刀具无论是粗加工还是精加工，在安装和装配的各个环节，都必须注意清洁度。刀柄与机床的装配，刀片的更换等等，都要擦拭干净，然后再安装或装配，切不可马虎从事。刀具进行预调，其尺寸精度，完好状态，必须符合要求。可转位镗刀、除单刃镗刀外，一般不采用人工试切的方法，所以加工前的预调就显得非常重要。预调的尺寸必须精确，要调在公差的中下限，并考虑因温度的因素，进行修正、补偿。刀具预调可在专门预调仪、机上对刀器或其他量仪上进行。金华深孔镗刀价格

上海追跃精密机械有限公司是一家有着先进的发展理念，先进的管理经验，在发展过程中不断完善自己，要求自己，不断创新，时刻准备着迎接更多挑战的活力公司，在上海市等地区的机械及行业设备中汇聚了大量的人脉以及**，在业界也收获了很多良好的评价，这些都源自于自身不努力和跟大家共同进步的结果，这些评价对我们而言是比较好的前进动力，也促使我们在以后的道路上保持奋发图强、一往无前的进取创新精神，努力把公司发展战略推向一个新高度，在全体员工共同努力之下，全力拼搏将共同上海追跃精密机械供应和您一起携手走向更好的未来，创造更有价值的产品，我们将以更好的状态，更认真的态度，更饱满的精力去创造，去拼搏，去努力，让我们一起更好更快的成长！