

武汉复合镗刀厂家

生成日期: 2025-10-28

镗刀是精细孔加工中不可或缺的重要刀具,其加工孔的精度能到达IT6级,外表粗糙度可到达Ra0.8~1.6 μm 。常见的型式有螺纹式微调镗刀、偏心式微调镗刀、滑槽式双刃镗刀以及浮动镗刀等。这些微调镗刀各具特点,在实践出产中得到普遍应用,其间螺纹差动式微调镗刀构思新颖,微调精度高,可自动消除螺纹空隙,是一种具有发展前途的微调镗刀。留意事项,留意精镗刀头的调整,请勿过火用力(切莫旋转刻度盘超出范围);用红漆封堵的地方不能拆动,否则会损坏微调设备;定时保养,注润滑油。手工铰孔时留意事项:铰刀刀齿沿圆周可以等齿距分布,也可以不等齿距分布。武汉复合镗刀厂家

单刃微调精镗刀:本实用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 ϕ 至 ϕ 刻度盘每旋转一格,精度为调整范围大,调整精度高。浮动镗刀的工作原理:本实用新型属于一种浮动式镗刀,包括镗刀体及压盖,由两块刀片组成的用压盖扣压并保持浮动在镗刀体上的镗刀片,进给量微调机构,其特征是:进给量微调机构有机地构成于镗刀体和镗刀片之中,刀片的刀刃连线恒正交于机床主轴线。武汉复合镗刀厂家安装步骤:将刀桥用螺栓1连接在刀柄上。

单刃微调精镗刀:本实用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 ϕ 至 ϕ 刻度盘每旋转一格,精度为调整范围大,调整精度高。浮动镗刀的工作原理:本实用新型属于一种浮动式镗刀,包括镗刀体及压盖,由两块刀片组成的用压盖扣压并保持浮动在镗刀体上的镗刀片,进给量微调机构,其特征是:进给量微调机构有机地构成于镗刀体和镗刀片之中,刀片的刀刃连线恒正交于机床主轴线。

双刃镗刀有两个分布在中心两侧同时切削的刀齿,由于切削时产生的径向力互相平衡,可加大切削用量,生产效率高。双刃镗刀按刀片在镗杆上浮动与否分为浮动镗刀和定装镗刀。浮动镗刀适用于孔的精加工。它实际上相当于铰刀,能镗削出尺寸精度高和表面光洁的孔,但不能修正孔的直线性偏差。为了提高重磨次数,浮动镗刀常制成可调结构。为了适应各种孔径和孔深的需要并减少镗刀的品种规格,人们将镗杆和刀头设计成系列化的基本件——模块。使用时可根据工件的要求选用适当的模块,拼合成各种镗刀,从而简化了刀具的设计和制造。数控刀具精镗刀的特点CBH68以上刀片座位可以更换,方便维修并可做为反镗孔使用。

大多数镗刀都需要通过试切—测量操作来确定其设定尺寸,即首先对一小部分被加工孔进行试切镗削,然后测量其加工孔径。通常,这就意味着需要将镗刀从机床上卸下来,再安装到一台对刀仪上对镗刀尺寸进行微调修正,以获得正确的孔径尺寸。这种预调操作之所以必要,是因为直接在机床上对普通镗头的游标刻度盘进行读数和预调相当困难,但是,这种操作方式可能造成镗孔尺寸超差或损坏工件。由于在机床上安装镗刀时难

以预测其刀尖偏差，因此需要采用试切—测量操作来预调刀具。如果采用易于读数的新型数显镗刀，则可能实现直接在机床主轴上对刀具镗孔直径进行微调。即使因为机床主轴的进刀限制，必须将镗刀从机床上卸下来进行孔径尺寸调整，新型数显镗刀的调刀过程也更快速、更精确。镗刀是镗削刀具的一种，一般是圆柄的，也有较大工件使用方刀杆。武汉复合镗刀厂家

一种镗床、镗铣床和加工中心用的省力快换镗刀杆。武汉复合镗刀厂家

模块式镗刀较先出现在欧洲市场，大约20年前日本大昭和精机株式会社(BIG)与瑞士KAISER公司进行技术合作，BIG-KAISER模块式镗刀一次出现在日本市场，并逐渐取代了一体式镗刀的地位。现代镗刀之所以能够提供高精度和较大灵活性的另一因素是模块式组合镗刀的制造商也像其他的制造商那样，已经投资了较好的生产加工工艺，以便充分发挥现代机床的加工能力。因此，模块式组合镗刀具有更高的精度，零件的组装重复精度达到 $0.0127\sim 0.0178\text{mm}$ 是可以接受的。情况不再如此了。武汉复合镗刀厂家