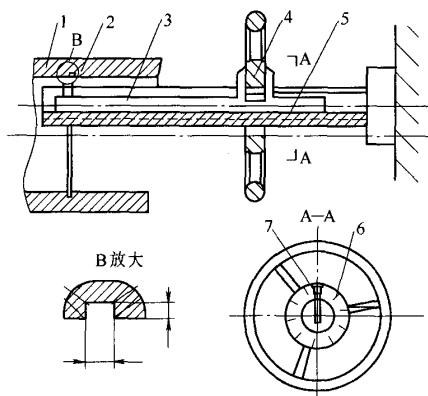


镗内环沟槽专用刀杆

鸡西煤矿机械有限公司 (黑龙江 158100) 秦文举 赵维民

在采煤机械孔加工中, 常常会遇到很多环沟, 如附图工件 1。环沟主要是安装挡圈起定位作用, 或者安装密封圈起密封作用。尺寸精度高, 有些环沟距离行孔端面很远, 加工时, 只能用试切法来控制环沟的深浅, 需要多次进刀、退刀、测量、再进刀, 直至加工好为止。耗时费力, 却难保证环沟加工精度。下面介绍一种加工时控制环沟深浅的微调刀杆。



1. 工件 2. 刀块 3. 楔形滑块 4. 手轮
5. 丝杠 6. 刻度 7. 指针

如图所示, 微调刀杆由刀块 2、楔形滑块 3、手轮 4、丝杠 5 组成, 手轮 4 上有刻度 6 和指针 7。加工时, 先将工件 1 中心与机床主轴中心重合, 将微调刀杆安装在花盘上, 调整微调刀杆中心, 使刀块 2 刚好与工件内孔接触, 进给主轴或沿 Z 轴移动工作台, 使刀块 2 达到要切削的位置, 转动主轴, 进行切削。对于尺寸较小的环沟, 一般采用成形刀块, 一次进给切削加工好。背吃刀量是通过手轮 4 旋转带动楔形滑块 3 移动, 再推动刀块 2 径向伸出, 把轴向进给运动转换成径向运动, 背吃刀量由手轮上的刻度和指针控制, 来完成环沟切削的。由于尺寸调整可以通过手轮上的刻度来显示, 使用时十分方便。可以根据行孔大小、环沟离端面远近, 设计相应的微调镗杆。大孔径的环沟加工选大直径的微调刀杆; 小孔径环沟加工选小直径的微调刀杆。环沟离端面远, 选长的微调刀杆; 环沟离端面近, 选短的微调刀杆。

通过这种方法加工环沟, 操作方便。不仅提高了加工精度, 还提高效率, 而且省时省力。适用于中、大批量生产加工。

(收稿日期: 20050522)

专业维修日本三菱数控系统

编码器、伺服放大器、变频器

专业维修工业设备使用液晶显示器

南京市机械工程学会 技术咨询开发部

地址: 南京市莫愁路 344 号 6 楼 邮编: 210004
电话: 025-84406684 传真: 025-84406604
电子信箱: cnc@el72.com 手机: 陈 13776651388
深圳联系人: 陈先生 13530336463

广告查询编号: 1746

硬质合金滚压工具

本单位生产硬质合金滚压工具已有 20 余年历史。滚压加工广泛运用于机械加工、液压、重型机械等行业, 是一种对机械零件表面进行光整和强化的工艺, 它利用硬质合金滚轮对工件表面施加压力, 使其表面产生塑性变形, 达到修整表面微观几何形状, 降低表面粗糙度值的目的, 同时可提高表面硬度。滚压后, 使零件表面粗糙度值从 $R_a = 6.3 \sim 3.2 \mu m$ 降低到 $R_a = 0.8 \sim 0.4 \mu m$, 实现以滚代磨。本单位还可根据用户要求, 生产、加工各类异型硬质合金制品。

靖江市合力汽车修造有限公司 (原国营靖江汽车修造厂)

地址: 江苏靖江市真武河北路 47 号

联系人: 蒋文宏 手机: 13327780598

邮编: 214500 电话: 0523-4832767

传真: 0523-4858767 E-mail: jwh@sina.com