



...work together
...for a win-win fut

金属内孔刮削滚光加工 油缸产线工具一站式服务

产品应用指南



刮削滚光刀具行业标准起草单位

公司简介

COMPANY PROFILE

ACCUDRILL有限公司是一家集研发、设计、制造、销售、并为各行业提供深孔加工技术应用与产能优化解决方案的国家级高新技术企业，公司创立于2018年，凭借在深孔领域的专业设计制造及深孔加工经验和雄厚的技术实力，在深孔领域迅速崛起。

公司致力于刮削滚光刀具研发与生产，主要产品系列有：SROA、SRXL、SROK、SROF、SRB系列液压及气动刮削滚光刀具，为各类油缸产品使用的母材（热轧管、冷拔管）内孔加工提供优质深孔切削方案及切削工具。

公司具有独立刮削滚光刀具实验室，配备德国进口三坐标检测设备、二次元检测设备、动平衡仪器等高端测量设备，为每一把刀具出厂保驾护航。

ACCUDRILL员工以“成为国际一流的深孔刀具生产商、服务商”为发展目标，并将以严谨的干事作风、一流的产品质量、竭诚为您服务，希望与各界朋友精诚合作、共谋发展！

公司荣誉

COMPANY HONOR



客户案例



LONKING 龙工

HELI
合力提升未来



ZOOMLION
中联重科

检测设备



海克斯康三坐标测量仪



全自动影像测量仪

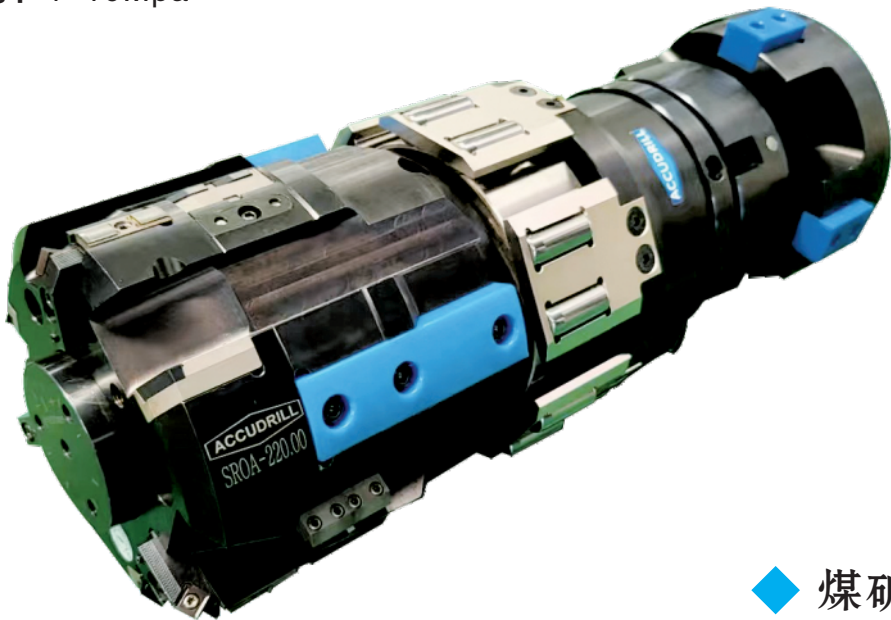


全自动轮廓仪

SROA 液压刮削滚光刀具

类型	加工范围/mm	切削量 /mm	加工长度/m	线速度Vc(m/min)	进给/Mm/U	电机功率/kw	冷却流量 L/min
SROA	80-630	3-15	0.5-6	160-200	1.2-2	50-100	4*D

- 粗镗、粗刮、精刮、滚光一体，可以一次性完成对
- 热轧管内壁镜面加工
- 采用4+4刀片切削，通过4块硬质合金导向键支撑确保镗刀头无游隙移动
- 整刀采用优质钢材加工而成，性能稳定可靠
- 全自动涨缩设计，提高机床稼动率，降低人才劳动强度，
- 加工效率是传统刀具的5-10倍
- 最大中心偏差：0.5mm/m
- 涨缩压力：4-10Mpa



- ◆ 煤矿油缸
- ◆ 水利油缸
- ◆ 工程油缸
- ◆ 军用油缸

SROK 液压刮削滚光刀具

SROF 液压浮动刮削滚光刀具

类型	加工范围 /mm	切削量 /mm	加工长度 /m	线速度 Vc(m/min)	进给 /Mm/U	电机功率 /kw	冷却流量 L/min
SROK SROF	63-500	0.5-2	20	250-300	2-4	30-55	4*D

- 粗刮、精刮、滚光一体，可以一次性完成对
- 冷拔管内壁镜面加工
- 采用2+2刀片切削，独特角度设计保证镗刀体直线移动
- 可对偏摆度、直线度和对称误差进行补偿
- 全自动涨缩设计，提高机床稼动率，降低人才劳动强度，
- 加工效率是传统刀具的5-10倍
- 涨缩压力：4-10Mpa



- ◆ 工程油缸
- ◆ 水利油缸
- ◆ 军用油缸

SRXL 液压刮削滚光刀具

类型	加工范围/mm	切削量 /mm	加工长度/m	线速度Vc(m/min)	进给/Mm/U	电机功率/kw	冷却流量 L/min
SRXL	40-360	0.5-3	6-12	160-200	1.2-3	50-100	4*D

- 粗镗、精刮、滚光一体，可以一次性完成对
- 热轧管、冷拔管内壁镜面加工
- 采用4+2刀片切削，独特角度设计保证镗刀体直线移动
- 整刀采用优质钢材加工而成，性能稳定可靠
- 全自动涨缩设计，提高机床稼动率，降低人才劳动强度，
- 加工效率是传统刀具的5-10倍
- 最大中心偏差：0.5mm/m
- 涨缩压力：4-10Mpa

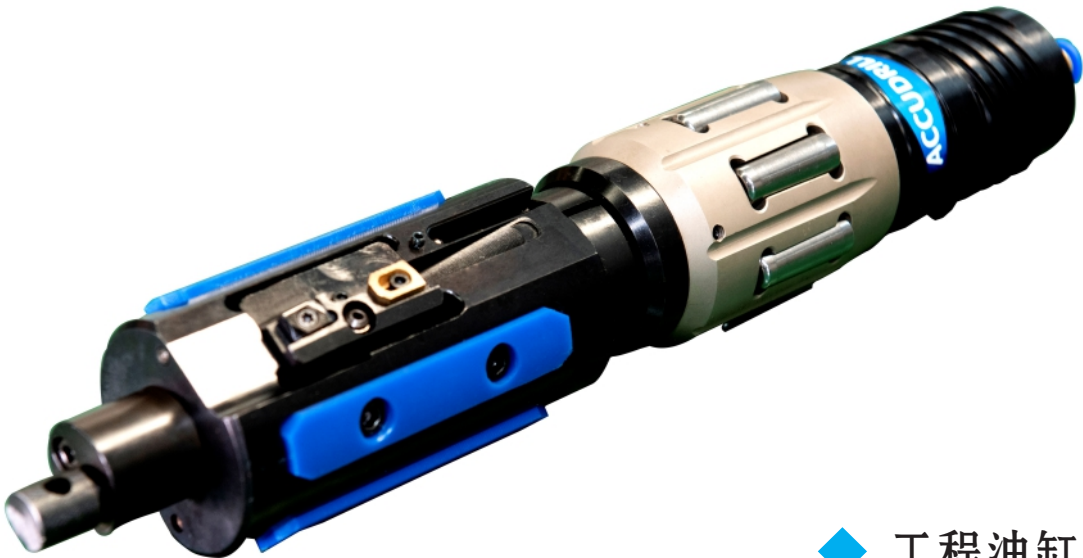


- ◆ 工程油缸
- ◆ 水利油缸
- ◆ 军用油缸

SRB 气动刮削滚光刀具

类型	加工范围/mm	切削量 /mm	加工长度/m	线速度Vc(m/min)	进给/Mm/U	电机功率/kw	冷却流量 L/min
SRB	38-500	0.5-1	15	250-300	1.2-2.5	22-45	3*D

- 精刮、滚光一体，可以一次性完成对 冷拔管内壁镜面加工
- 采用2组刀片切削，前进镗削，后退滚压加工形式，独特角度设计保证镗
- 刀体直线移动
- 可对偏摆度、直线度和对称误差进行补偿
- 全自动涨缩设计，提高机床稼动率，降低人才劳动强度，
- 加工效率是传统刀具的5-10倍
- 缩刀压力：0.5-1Mpa



- ◆ 工程油缸
- ◆ 水利油缸
- ◆ 军用油缸

SX系列 铁削粉碎处理设备



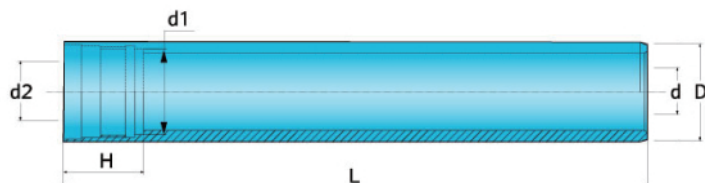
工厂现状



优势:

- 直接安装在刮削滚光机自动排削机龙头下方
- 采用智能PLC电控控制，自动识辨卡死现象，自动正反转，提高粉碎效率
- 减少员工清倒铁削频率，提高生产效率
- 便于工厂储存铁削

BTA-P 深孔钻镗杆系列



DHD-C 内腔成型刀系列

该刀具主要用于在预钻孔中生成内部轮廓。刀具设计允许在从后端致动时刀具的伸展或缩回。这可以用于在工件中产生所需的内部轮廓。开口镗孔工具用于特定的部件内部轮廓。内部轮廓大于刀具入口和出口直径。操作需要使用 CNC 控制来编程各种所需配置文件的坐标。

优势:

- 更加精确的保证孔的加工精度
- 最简单的操作，降低作业难度
- IT7 (IT6) 圆度 / 直径范围内的孔公差

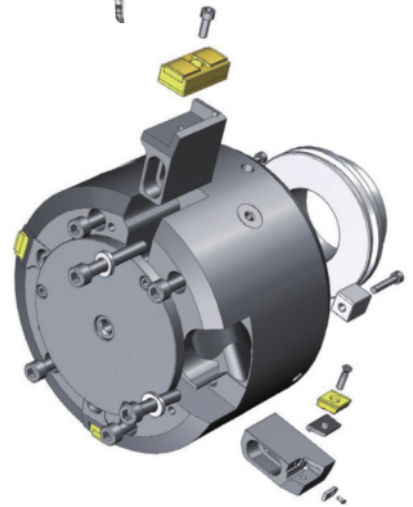


DHD-T 可调式镗头

该镗头就有轴向可调节，一个刀体可加工多个尺寸，采用独有的中央调节环设计，抗震性强保证了镗孔尺寸，降低企业采购成本。

优势:

- 工具直径，调整范围从6 mm开始
- 对整个镗孔范围内的工具要求低
- 易于改变直径的调节系统
- 新的专利调节系统，中央调节环
- 最简单的操作，更换磨损零件而不在 ± 0.01 mm范围内重新调整
- 带挡板的微调



DHD-L 拉镗刀

拉镗主要用于要求高直线度和精确的长孔。冷却油的供给类似于钻孔或镗孔，该刀具前后设计支撑导向键，从而保证镗孔精度。

优势:

- 刀具可调整孔径公差
- 最简单的操作，更换磨损零件而不在 ± 0.01 mm范围内重新调整
- 该设计保证最小轴偏差
- IT7 (IT6) 圆度/直径范围内的孔公差



Coal mine oil cylinder – 煤矿油缸

Pump truck oil cylinder– 泵车油缸

Forklift cylinder– 叉车油缸

Excavator cylinder– 挖机油缸

Hydraulic cylinder– 水利油缸

Improvement of metal surface quality– 金属表面质量改善

Shield machine oil cylinder– 盾构机油缸

Crane oil cylinder– 吊车油缸

Sanitation cylinder– 环卫油缸

Loader cylinder– 装载油缸

Ship oil tank – 船舶油缸

Repair the cylinder– 修复油缸



山东精钻精密机械有限公司

Shandong AccuDrill Precision Machinery Co., Ltd.

电话: +86-0534-8899001 传真: +86-0534-8899001

网址: www.accudrill.cn 邮箱: accudrill@163.com

地址: 山东省德州市德城区市南精密机械产业园1号



微信搜一搜

精钻刮削滚光刀