



携手合作 共创未来

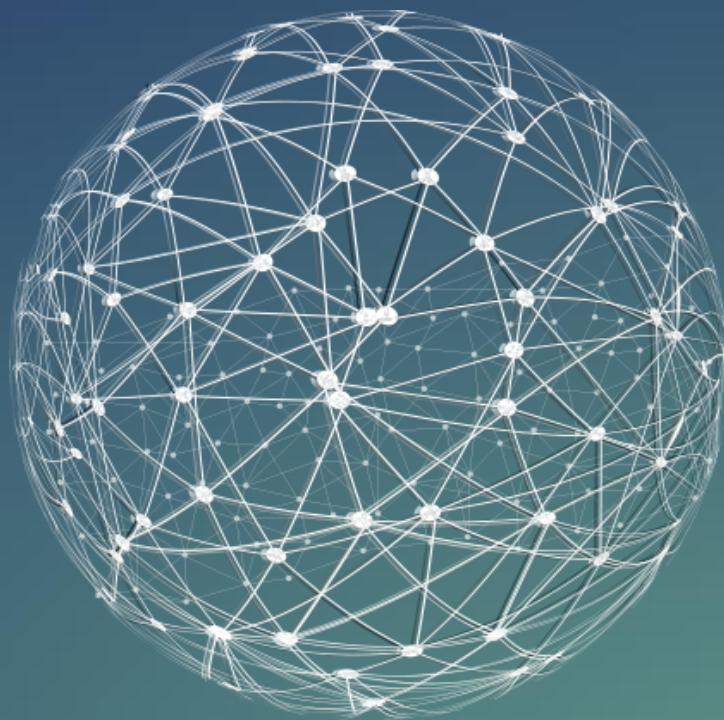
山东精钻精密机械有限公司

Shandong Accudrill Precision Machinery Co. Ltd.

专注内孔镜面加工



携手合作 共创未来



关于我们

ABOUT US

公司简介

经营范围

团队介绍

企业荣誉



刮削滚光刀具行业标准起草单位

山东精钻精密机械有限公司

ACCUDRILL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，公司主要以刮削滚光刀具为核心产品；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。

公司已通过GB/T19001-2016/ISO9001:2015质量管理体系认证

刮削滚光刀具事业部主要产品有：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，为每种产品出厂保驾护航。

精钻深孔以“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！ 欢迎各界莅临公司实地考察交流！





SROA系列液压刮削滚光刀具

年产能1000把，主要针对厚壁管
大余量切削油缸内孔加工。

1

SROK /SROF液压刮削滚光刀具

年产能1000把，主要针对冷拔/精拔
管小余量切削油缸内孔加工。

2

SRXL系列液压刮削滚光刀具

年产能1000把，主要针对冷拔/精
拔管小余量切削油缸内孔加工。

3

SRB 系列气动刮削滚光刀具

年产能1000把，主要针对冷拔/精
拔管小余量切削油缸内孔加工。

4



专业

PROFESSION

执行

ACTION

梦想

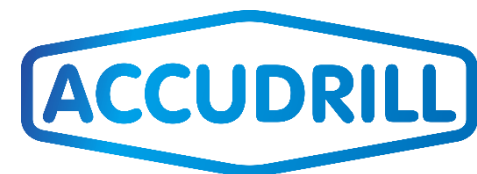
DREAM

激情

ENTHUSIASM

公司研发部高级工程师5名，具备从事深孔行业10年以上的工作经验，从刀具研发设计、生产、性能测试具有完善的测试和检验产业链，并取得多项国家级技术专利和行业标准的制定；

我司与西安石油大学深孔加工研究院刘战锋教授和博士生团队长期战略合作，取得异性深孔内腔加工刀具突破，打破国外技术封锁。





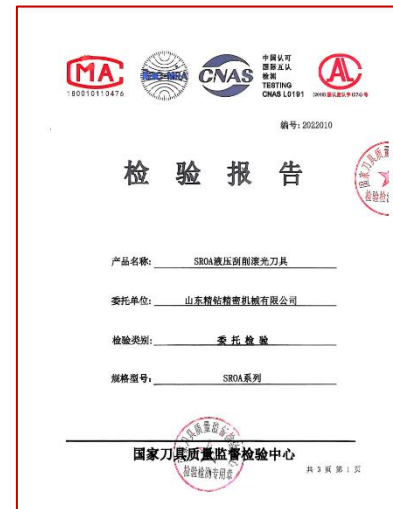
国家级高新技术企业 专精特新企业



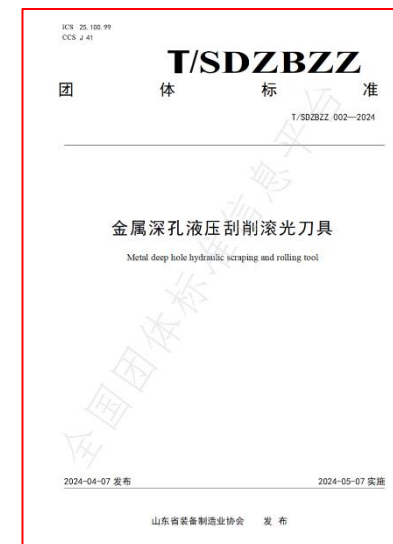
商标、技术专利证书



国家级刀具检测中心质检报告



金属刮削滚光刀具行业团体标准制定



证书编号：
T/SDZBZZ
002-2024





携手合作 共创未来



目录

精益求精 · 钻石品质

- ◎ SROA 系列液压刮削滚光刀具
- ◎ SROK 系列液压刮削滚光刀具
- ◎ SROF 系列液压刮削滚光刀具
- ◎ SRXL 系列液压刮削滚光刀具
- ◎ SRB 系列气动刮削滚光刀具
- ◎ 非标深孔刀具定制及配套服务
- ◎ 刀具配件



SROA 系列液压刮削滚光刀介绍



- 1、刀具规格范围 $\Phi 80-800\text{mm}$;
- 2、切削余量直径2-15毫米;
- 3、镗头采用3把粗刀+3把精刀设计, 通过3块硬质合金导向键支撑确保镗刀无游隙移动; (国际设计标准)
- 4、镗头设计采用4把粗刀+2把精刀设计, 通过4块硬质合金导向键支撑确保镗刀无游隙移动; (中国设计标准)
- 5、作业方式, 刀具采用液压控制刀具涨缩, 需要4Mpa压力, 带压作业, 粗镗+半精镗+精镗+滚压一次成型, 加工完成后, 泄压可快速退回;
- 6、中心偏差: 0.5mm/m ; 直线度: 0.08mm/m ;
- 7、此系列最大加工长度 4米以内;
- 8、切削液流量为刀具直径4倍, 例: $\Phi 100\text{mm}$ 刀具, 切削液流量为: $100*4=400\text{L/min}$



SROA 系列液压刮削滚光刀

硬质合金导向键

主要功能：粗镗内孔时，主要起到导向作用，纠正出口偏差问题。

精刀调整锥体

主要功能：使用标准内六角扳手，更具用户想要的公差尺寸，做顺时针和逆时针旋转，调整到想要的尺寸，内部带自锁功能；

粗镗刀片/粗镗刀座

主要功能：切除管壁大余量，为精镗刀创造好的切削条件。

精镗刀片/精镗刀座

主要功能：精镗刀座半精镗和精镗两道工序，为更好得到精加工后的尺寸、光洁度、圆度及其他尺寸要求。

保持器、保持片

主要功能：1.直径180毫米以下的保持器为圆环型设计，200毫米以上的为断笼设计便于更换滚柱；2.保持器功能为保证滚柱始终为圆形运动。

刀具芯轴

主要功能：1.属于刀具核心部件，链接镗杆和镗头体，保证镗头体和锥套、保持器同轴同心，与镗杆160以下为螺纹链接，180以上为法兰链接

后支撑

主要功能：内孔加工完退刀时防止划伤内壁；

滚压量调节环

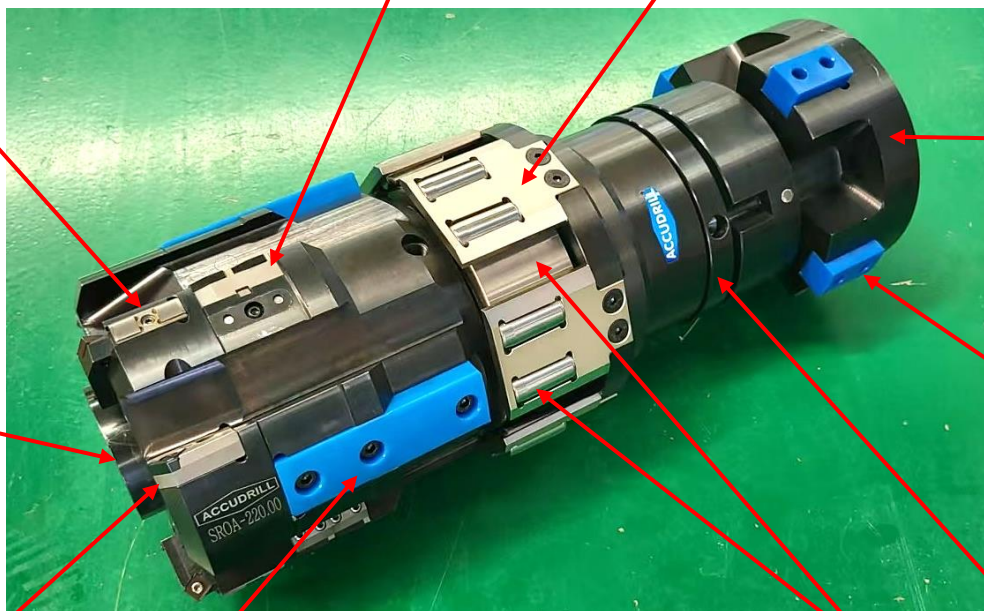
主要功能：根据用户加工的公差要求，调整滚压量（调整量为0-40丝，使其达到用户要求的光洁度，正常滚压量在10-18丝以内。

滚柱、锥套

主要功能：1.滚压内孔使其达到用户要求的光洁度；2.锥套使其滚柱围绕锥套做圆形运动，滚柱和锥套硬度在HRC60度，高于钢管硬度，使其达到更高的光洁度。

前支撑

主要功能：导向和吸收精镗孔时震动，保证精镗工序顺利进行，8个小时连续加工磨损后可使用垫片增加厚度尺寸。





SROA 系列液压刮削滚光刀应用要求及行业

设备要求：此系列刀具需配套**双旋转刮削滚光机**，为重切削机床，工件和刀具都旋转，此系列机床针对毛坯管加工，纠正出口偏差问题；此系列刀具和机床配合，每转切削量可达1-1.8mm，线速度100-120m/min,达到高速切削的目标。



针对行业：厚壁油缸生产，例如：煤矿油缸、军工车辆油缸、水利油缸等，原材料为**热轧管或无缝钢管**等。



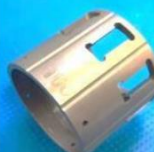


SROA 系列液压刮削滚光刀对应配件清单

1、刀体 | Cutter bod

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number
	Ø80-Ø145	D801- xx.xx	1
	Ø150-Ø250	D801- xx.xx	1
	Ø260-Ø630	D801- xx.xx	1

2、保持架 | Cage

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number
	Ø80-Ø130	802- xx.xx	1
	Ø140-Ø150	802- xx.xx	1
	Ø160-Ø170	802- xx.xx	1

3、保持片 | Cage

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number
	Ø180-Ø500	802-02008	1

4、粗刀座 | Cutter holder

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø80-95	TDPM-1289	2	M6mm
	Ø100-Ø140	TDPM-1714	4	M6mm
	Ø145-Ø630	TDPM-2219	4	M6mm

12、滚珠 | Bakelite strip

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	材质 Material Science
	Ø80-95	802-0825	M35
	Ø100-Ø150	802-1435	M35
	Ø160-Ø630	802-2045	M35

4、导向键 | Cutter holder

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø80-95	DHD-GB12	4	M4mm
	Ø100-Ø220	DHD-GB15	4	M4mm
	Ø230-Ø430	DHD-GE25	4	M5mm
	Ø450-Ø630	DHD-GB30	4	M6mm

5、粗刀片 | Blade

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø80-95	TDPM-1289RG	2	M4mm
	Ø100-Ø145	TDPM-1714RG	4	M5mm
	Ø150-Ø630	TDPM-2219RG	4	M5mm

6、精刀片 | Blade

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø80-Ø145	DNGX-100608	4	M5mm
	Ø150-Ø630	DNGX-100608	4	M5mm

7、精刀片压块 | Blade briquetting

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø80-Ø110	ENGX-2505	4	M5mm
	Ø120-Ø260	ENGX-2506	4	M5mm
	Ø270-Ø630	ENGX-3006	4	M5mm

8、后支撑 | Rear supporting

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø80-Ø110	804-2050	4	M6.0mm
	Ø120-Ø140	804-2550	4	M6.0mm
	Ø150-Ø230	804-3050	4	M6.0mm
	Ø250-Ø630	804-3080	4	M6.0mm
	Ø80-Ø110	804-2050	4	M6.0mm
	Ø120-Ø140	804-2550	4	M6.0mm

13、锥套 | Bushes

	直径 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number
	ØD	803-xx.xx	1

- 注：1. 所有规格钻头锥套均可定做。
2. 其他配件详情联系厂家。
3. 精刀可选三把刀和二把刀。
4. 锉杆长度根据机床及加工长度核定。

9、后支撑垫片 | Rear support gasket

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø80-Ø110	804-2050-0.1	4	M6.0mm
	Ø120-Ø140	804-2550-0.1	4	M6.0mm
	Ø150-Ø230	804-3050-0.1	4	M6.0mm
	Ø250-Ø630	804-3080-0.1	4	M6.0mm
	Ø80-Ø110	804-2050-0.1	4	M6.0mm

10、前支撑 | Front supporting

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø80-Ø100	801-18100	4	M6.0mm
	Ø110-Ø140	801-25120	4	M6.0mm
	Ø145-Ø170	801-30113	4	M6.0mm
	Ø175-Ø200	801-40111	4	M8.0mm
	Ø210-Ø260	801-40133	4	M8.0mm
	Ø270-Ø340	801-50195	4	M8.0mm
	Ø360-Ø450	801-80260	4	M8.0mm
	Ø480-Ø630	801-100260	4	M8.0mm
	Ø80-Ø100	801-18100-0.1	4	M6.0mm

11、前支撑垫片 | Front support gasket

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø80-Ø100	801-18100-0.1	4	M6.0mm
	Ø110-Ø140	801-25120-0.1	4	M6.0mm
	Ø145-Ø170	801-30113-0.1	4	M6.0mm
	Ø175-Ø200	801-40111-0.1	4	M8.0mm
	Ø210-Ø260	801-40133-0.1	4	M8.0mm
	Ø270-Ø340	801-50195-0.1	4	M8.0mm
	Ø360-Ø450	801-80260-0.1	4	M8.0mm
	Ø480-Ø630	801-100260-0.1	4	M8.0mm
	Ø80-Ø100	801-18100-0.1	4	M6.0mm



SROK 系列液压刮削滚光刀介绍



- 1、刀具规格范围 $\Phi 40-800\text{mm}$;
- 2、切削余量直径0.5-2毫米;
- 3、镗头采用3+3把精刀片设计, 独特角度设计保证镗刀体直线运动; (国际设计标准)
- 4、作业方式, 刀具采用液压控制刀具涨缩, 需要4Mpa压力, 带压作业, 半精镗+精镗+滚压一次成型, 加工完成后, 泄压可快速退回;
- 5、直线度: 0.08mm/m
- 6、此系列最大加工长度 4米以内;
- 7、切削液流量为刀具直径4倍, 例: $\Phi 100\text{mm}$ 刀具, 切削液流量为: $100 \times 4 = 400\text{L/min}$



SROK 系列液压刮削滚光刀

前支撑

主要功能：导向和吸收精镗孔时震动，保证精镗工序顺利进行，8个小时连续加工磨损后可使用垫片增加厚度尺寸。

精刀调整锥体

主要功能：使用标准内六角扳手，更具用户想要的公差尺寸，做顺时针和逆时针旋转，调整到想要的尺寸，内部带自锁功能；

精镗刀片/精镗刀座

主要功能：精镗刀座半精镗和精镗两道工序，为更好得到精加工后的尺寸、光洁度、圆度及其他尺寸要求。

保持器、保持片

主要功能：1.直径180毫米以下的保持器为圆环型设计，200毫米以上的为断笼设计便于更换滚柱；2.保持器功能为保证滚柱始终为圆形运动。

刀具芯轴

主要功能：1.属于刀具核心部件，链接镗杆和镗头体，保证镗头体和锥套、保持器同轴同心，与镗杆160以下为螺纹链接，180以上为法兰链接

后支撑

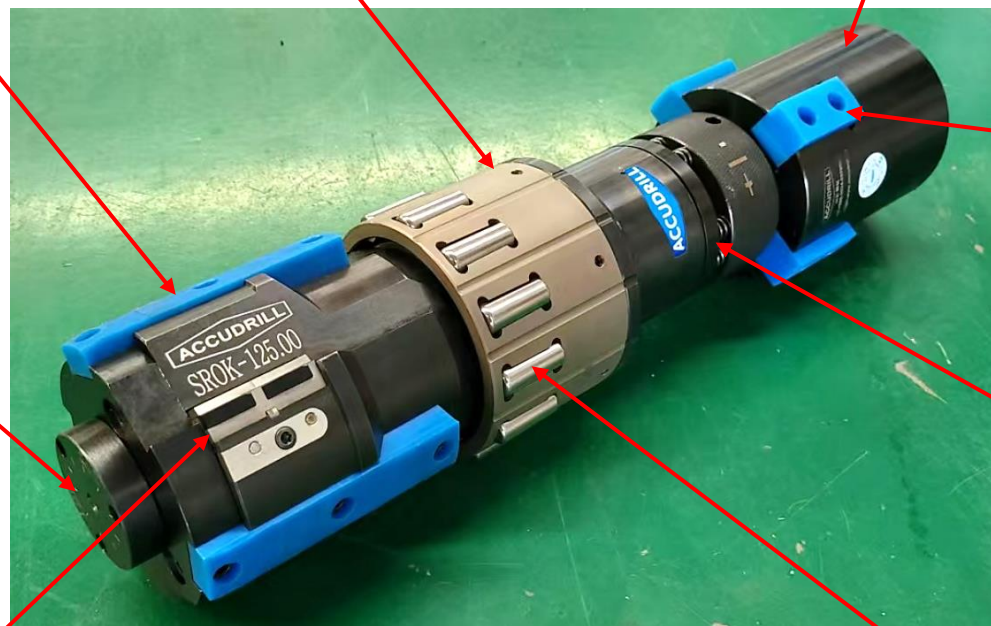
主要功能：内孔加工完退刀时防止划伤内壁；

滚压量调节环

主要功能：根据用户加工的公差要求，调整滚压量（调整量为0-40丝，使其达到用户要求的光洁度，正常滚压量在10-18丝以内。

滚柱、锥套(在保持器内部)

主要功能：1.滚压内孔使其达到用户要求的光洁度；2.锥套使其滚柱围绕锥套做圆形运动，滚柱和锥套硬度在HRC60度，高于钢管硬度，使其达到更高的光洁度。





SROK 系列液压刮削滚光刀应用要求及行业

设备要求：此系列刀具需配套**单旋转刮削滚光机**，为重切削机床，工件不旋转，刀具旋转并做进给，此系列机床针对冷拔管/精拔管；此系列刀具和机床配合，每转切削量可达1-2.8mm，线速度100-180m/min,达到高速切削的目标。

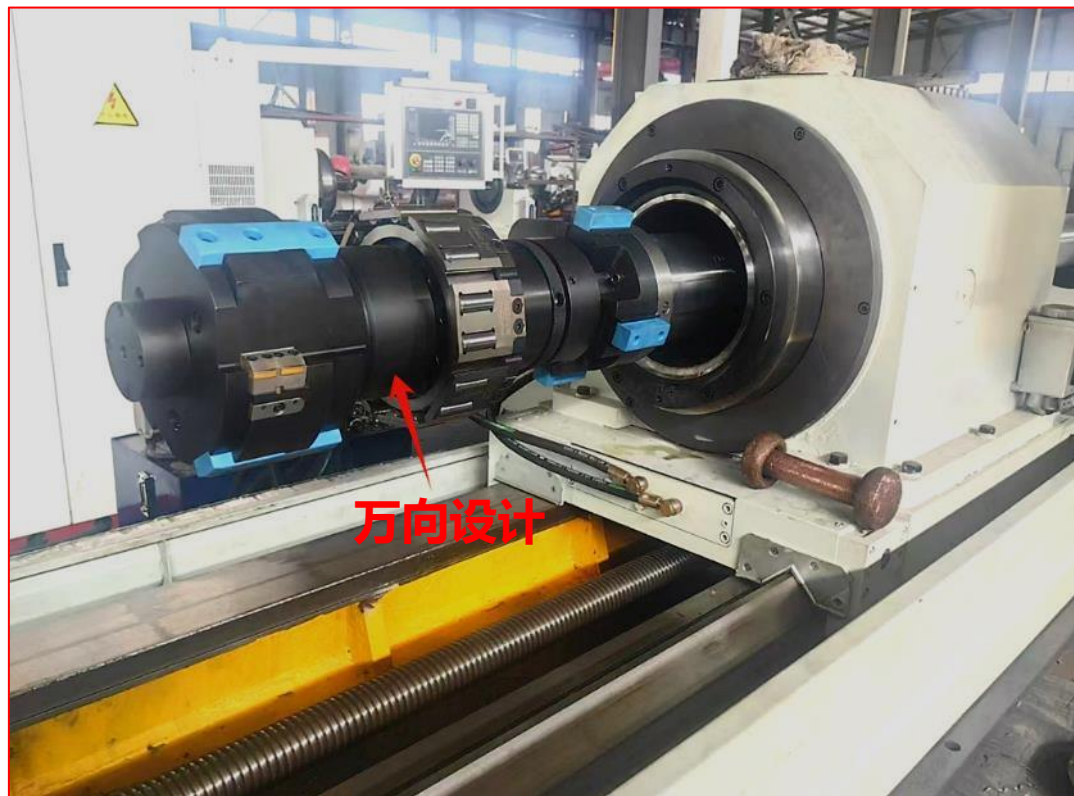


针对行业：工程油缸生产，例如：挖掘机油缸、装载机油缸、叉车油缸等工程机械油缸，原材料为**冷拔管或精拔管**等。





SROF 系列液压刮削滚光刀介绍



- 1、刀具规格范围 $\Phi 40-800\text{mm}$;
- 2、切削余量直径0.5-2毫米;
- 3、镗头采用3+3把精刀片设计, 独特角度设计保证镗刀体直线运动; (国际设计标准)
- 4、SROF系列镗头采用, **前端镗头体整体万向结构设计**;
抵消长孔径管坯自身弯曲问题;
- 5、作业方式, 刀具采用液压控制刀具涨缩, 需要4Mpa压力, 带压作业, 半精镗+精镗+滚压一次成型, 加工完成后, 泄压可快速退回;
- 6、直线度: 0.08-12mm/m;
- 7、此系列最大加工长度 18米以内;
- 8、切削液流量为刀具直径4倍, 例: $\Phi 100\text{mm}$ 刀具, 切削液流量为: $100 \times 4 = 400\text{L/min}$



SROF 系列液压刮削滚光刀

前支撑

主要功能：导向和吸收精镗孔时震动，保证精镗工序顺利进行，8个小时连续加工磨损后可使用垫片增加厚度尺寸。

精镗刀片/精镗刀座

主要功能：精镗刀座半精镗和精镗两道工序，为更好得到精加工后的尺寸、光洁度、圆度及其他尺寸要求。

精刀调整锥体

主要功能：使用标准内六角扳手，更具用户想要的公差尺寸，做顺时针和逆时针旋转，调整到想要的尺寸，内部带自锁功能；

保持器、保持片

主要功能：1.直径180毫米以下的保持器为圆环型设计，200毫米以上的为断笼设计便于更换滚柱；2.保持器功能为保证滚柱始终为圆形运动。

刀具芯轴

主要功能：1.属于刀具核心部件，链接镗杆和镗头体，保证镗头体和锥套、保持器同轴同心，与镗杆链接160以下为螺纹链接，180以上为法兰链接

后支撑

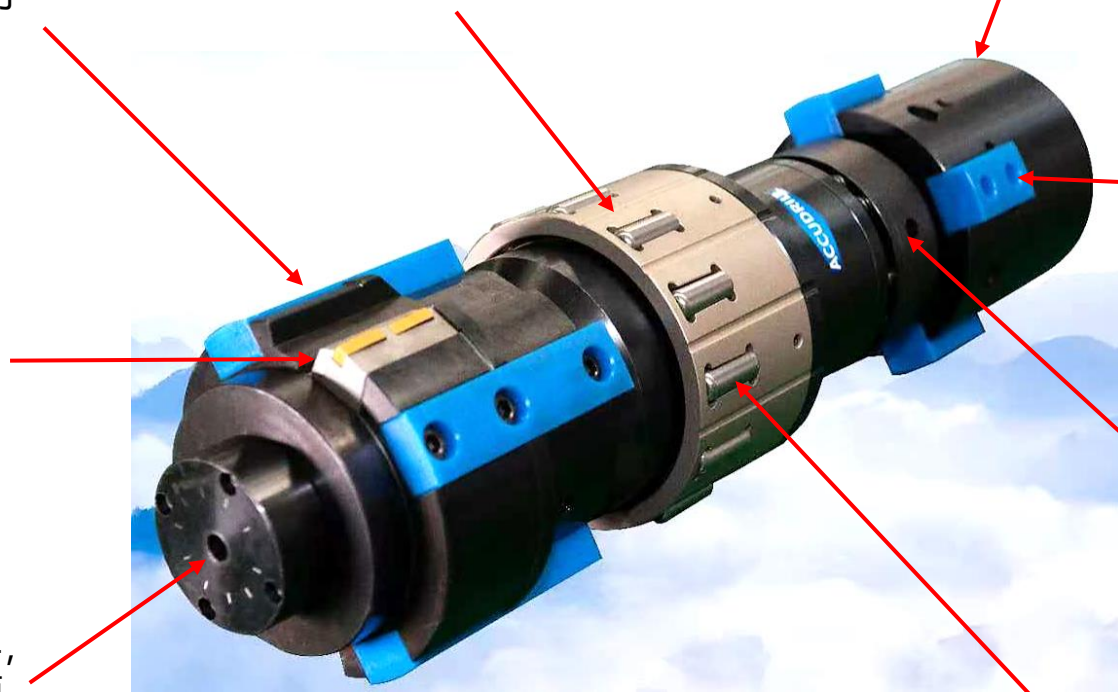
主要功能：内孔加工完退刀时防止划伤内壁；

滚压量调节环

主要功能：根据用户加工的公差要求，调整滚压量（调整量为0-40丝，使其达到用户要求的光洁度，正常滚压量在10-18丝以内。

滚柱、锥套(在保持器内部)

主要功能：1.滚压内孔使其达到用户要求的光洁度；2.锥套使其滚柱围绕锥套做圆形运动，滚柱和锥套硬度在HRC60度，高于钢管硬度，使其达到更高的光洁度。





SROF 系列液压刮削滚光刀应用要求及行业

设备要求：此系列刀具需配套**单旋转刮削滚光机**，为重切削机床，工件不旋转，刀具旋转并做进给，此系列机床针对冷拔管/精拔管；此系列刀具和机床配合，每转切削量可达1-2.8mm，线速度100-180m/min,达到高速切削的目标。



针对行业：工程油缸生产，例如：起重机油缸、泵车油缸、变幅油缸等工程机械**超长油缸**，原材料为**冷拔管**或**精拔管**等。





SROK/SROF 系列液压刮削滚光刀对应配件清单

1、刀体 | Cutter bod

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number
	Ø40-Ø75	S801- xx.xx	1
	Ø80-Ø120	S801- xx.xx	1
	Ø125-Ø150	S801- xx.xx	1
	Ø160-Ø500	S801- xx.xx	1

2、保持架 | Cage

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number
	Ø40-Ø75	802- xx.xx	1
	Ø80-Ø120	802- xx.xx	1
	Ø125-Ø150	802- xx.xx	1
	Ø160-Ø170	802- xx.xx	1

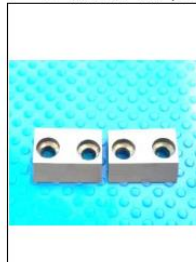
3、保持片 | Cage

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number
	Ø180-Ø500	802-02008	1

4、精刀片 | Blade

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø40-Ø45	DNGX-0806	2	M5mm
	Ø50-Ø75	DNGX-100608	4	M5mm
	Ø80-Ø120	DNGX-100608	4	M5mm
	Ø125-Ø150	DNGX-100608	4	M5mm
	Ø160-Ø500	DNGX-100608	4	M5mm

5、精刀片压块 | Blade briquetting

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø40- Ø45	BNGX-1005	2	M3mm
	Ø50- Ø55	BNGX-1005	2	M3mm
	Ø63-Ø65	BNGX-1205	4	M5mm
	Ø70-Ø110	BNGX-2505	4	M5mm
	Ø120-Ø260	BNGX-2506	4	M5mm
	Ø270-Ø500	BNGX-3006	4	M5mm

6、前支撑 | Front supporting

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø40-Ø55	801-1065	4	M4. 0mm
	Ø60-Ø65	801-1285	4	M5. 0mm
	Ø70-Ø109	801-18100	4	M5. 0mm
	Ø110-Ø140	801-25125	4	M6. 0mm
	Ø145-Ø170	801-30113	4	M6. 0mm
	Ø180-Ø260	801-40133	4	M8. 0mm
	Ø270-Ø340	801-50195	4	M8. 0mm
	Ø360-Ø450	801-80260	4	M8. 0mm
	Ø480-Ø500	801-100260	4	M8. 0mm

7、前支撑垫片 | Front support gasket

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø40-Ø55	801-1065-0. 1	4	M4. 0mm
	Ø60-Ø65	801-1285-0. 1	4	M5. 0mm
	Ø70-Ø109	801-18100-0. 1	4	M5. 0mm
	Ø110-Ø140	801-25125-0. 1	4	M6. 0mm
	Ø145-Ø170	801-30113-0. 1	4	M6. 0mm
	Ø180-Ø260	801-40133-0. 1	4	M8. 0mm
	Ø270-Ø340	801-50195-0. 1	4	M8. 0mm
	Ø360-Ø450	801-80260-0. 1	4	M8. 0mm
	Ø480-Ø500	801-100260-0. 1	4	M8. 0mm

8、后支撑 | Rear supporting

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø40-Ø55	804-1230	4	M5. 0mm
	Ø63- Ø65	804-1250	4	M5. 0mm
	Ø70-Ø80	804-205010	4	M5. 0mm
	Ø90-Ø110	804-255018	4	M6. 0mm
	Ø120-Ø140	804-2550	4	M6. 0mm
	Ø150-Ø230	804-3050	4	M6. 0mm
	Ø250-Ø500	804-3050	4	M6. 0mm

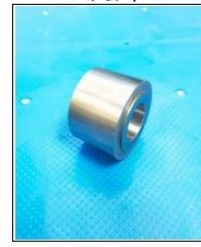
9、后支撑垫片 | Rear support gasket

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	Ø63- Ø65	804-1250-0. 1	4	M5. 0mm
	Ø70-Ø80	804-205010-0. 1	4	M5. 0mm
	Ø90-Ø110	804-255018-0. 1	4	M6. 0mm
	Ø120-Ø140	804-2550-0. 1	4	M6. 0mm
	Ø150-Ø230	804-3050-0. 1	4	M6. 0mm
	Ø250-Ø500	804-3050-0. 1	4	M6. 0mm

10、滚珠 | Bakelite strip

	直径范围 Diameter range	订货型号 Order number	材质 Material Science
	Ø40-Ø45	802-0525	M35
	Ø50-Ø80	802-0825	M35
	Ø90-Ø150	802-1435	M35
	Ø160-Ø500	802-2045	M35

11、锥套 | Bushes

	直径 Diameter range	订货型号 Order number	数量 Number
	ØD	803-xx.xx	1

注：1. 所有规格锥头锥套均可定制。 2. 其他配件详情请参阅本手册。 3. 滚珠材料根据机床及加工材料而定。



SRXL 系列液压刮削滚光刀介绍



- 1、刀具规格范围 $\Phi 40-800\text{mm}$;
- 2、切削余量直径0.5-6毫米;
- 3、镗头采用4把粗刀片+2把精刀片设计, 独特角度设计保证镗刀体直线运动; (国际通用设计)
- 4、作业方式, 刀具采用液压控制刀具涨缩, 需要4Mpa压力, 带压作业, 粗镗+精镗+滚压一次成型, 加工完成后, 泄压可快速退回;
- 5、直线度: $0.08-12\text{mm/m}$;
- 6、此系列最大加工长度 1-6米以内;
- 7、切削液流量为刀具直径4倍, 例: $\Phi 100\text{mm}$ 刀具, 切削液流量为: $100 \times 4 = 400\text{L/min}$;
- 8、此系列刀具一般用于美国西拉机床;



SRXL 系列液压刮削滚光刀

刀具芯轴

主要功能：1.属于刀具核心部件，链接镗杆和镗头体，保证镗头体和锥套、保持器同轴同心，此刀具芯轴为分体设计；

保持器

主要功能：保持器功能为保证滚柱始终为圆形运动。

精镗刀片/导向柱

主要功能：1.精镗刀座为更好得到精加工后的尺寸、光洁度、圆度及其他尺寸要求；2.导向柱吸收精镗孔时震动；

粗镗刀座/粗刀片

主要功能：切除大余量，为精镗，创造更好的镗孔条件；



链接

主要功能：与镗杆链接，全部都是单线螺纹链接；

后支撑

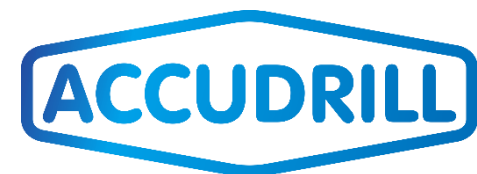
主要功能：内孔加工完退刀时防止划伤内壁；

滚柱、锥套(在保持器内部)

主要功能：1.滚压内孔使其达到用户要求的光洁度；2.锥套使其滚柱围绕锥套做圆形运动，滚柱和锥套硬度在HRC60度，高于钢管硬度，使其达到更高的光洁度。

精刀调整

主要功能：使用标准内六角扳手，更具用户想要的公差尺寸，做顺时针和逆时针旋转，调整到想要的尺寸，调整后，并同时缩紧螺丝；





SRXL 系列液压刮削滚光刀应用要求及行业

设备要求：此系列刀具需配套**单旋转刮削滚光机**，为重切削机床，工件不旋转，刀具旋转并做进给，此系列机床针对冷拔管/精拔管；此系列刀具和机床配合，每转切削量可达1-2.8mm，线速度100-180m/min,达到高速切削的目标。

此系列刀具大部分使用在美国西拉机床。



针对行业：工程油缸生产，例如：挖掘机油缸、装载机油缸、叉车油缸等工程机械油缸，原材料为**冷拔管或精拔管**等。



ACCUDRILL



SRXL 系列液压刮削滚光刀对应配件清单

1、刀体 | Cutter body

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	040-070	X801-xx.xx	1
	080-0120	X801-xx.xx	1
	0160-0630	X801-xx.xx	1

2、保持架 | Cage

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	040-070	803-xx.xx	1
	080-0120	803-xx.xx	1
	0160-0630	803-xx.xx	1

3、粗刀夹 | Cutter holder

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	080-0100	TRE-2540	2	M5mm
	0125-0600	TRE-2540	4	M6mm

4、粗刀片 | Blade

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	080-090	TRE-1206R	2	M5mm
	0100-0630	TRE-1906R	4	M5mm

5、粗刀片断削片 | Blade broken chip

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	080-090	TRE-R12	2	M5mm
	0100-0630	TRE-R19	4	M5mm

6、精刀体 | Fine knife body

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	040-070	XL-xx.xx	1
	080-0120	XL-xx.xx	1
	0160-0600	XL-xx.xx	1

7、精刀片 | Blade

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	040-070	DPX-0806R	2
	080-0630	DPX-1906R	2

8、精刀片断削片 | Blade broken chip

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	040-070	DPX-R08	2	M5mm
	080-0630	DPX-R19	4	M5mm

9、导向柱 | Guide block

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	040-070	DX-10	2
	080-0630	DX-12	2

10、后支撑 | Rear supporting

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number	螺钉 Screws
	040-0110	803-1632	3	M6.0mm
	0125-0630	803-2070	3	M6.0mm

11、滚珠 | Bakelite strip

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	材质 Material Science
	040-070	803-0820	M35
	080-0120	803-1528	M35
	0160-0630	803-1740	M35

12、锥套 | Bushes

	直径 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	ØD	803-114-xx.xx	1

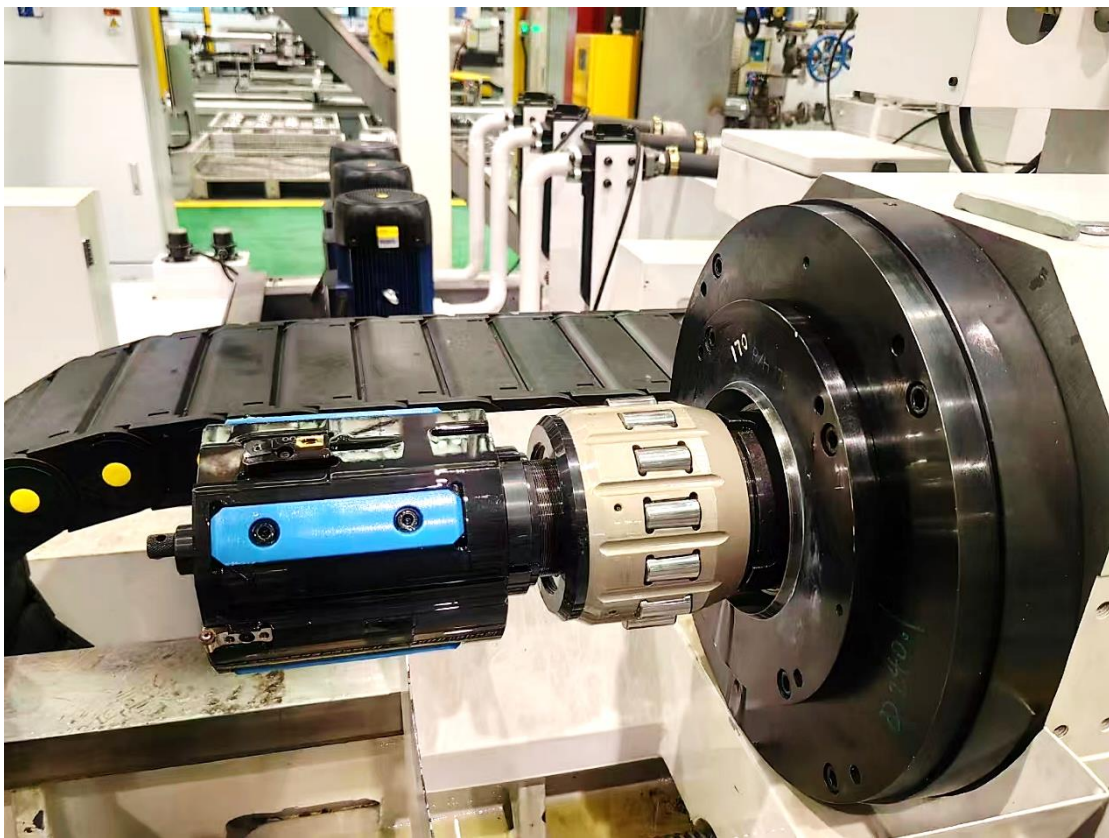
13、推套 | Push sleeve

	直径 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	ØD	803-115-xx.xx	1

注：1. 所有规格锪头锥套均可定做。 2. 其他配件详情联系厂家。 3. 锪杆长度根据机床及加工长度核定。



SRB 系列气动刮削滚光刀介绍



- 1、刀具规格范围 $\Phi 40-800\text{mm}$;
- 2、切削余量直径0.5-1.2毫米;
- 3、镗头采用2把精刀片设计, 独特角度设计保证镗刀体直线运动; (国际通用设计)
- 4、作业方式, 刀具采用气动控制刀具涨缩, 需要0.5-1Mpa压力, 不带气压作业, 前进做镗削加工, 镗削完成后, 气压输入, 同时精镗刀块缩回; 此时滚柱通过机床拉式进给方式, 机械涨起, 滚压内孔;
- 5、此系列改变不了内孔直线度问题 (使用此系列刀具, 有直线度问题要求特殊沟通) ;
- 6、此系列最大加工长度 12米以内;
- 7、切削液流量为刀具直径4倍, 例: $\Phi 100\text{mm}$ 刀具, 切削液流量为: $100 \times 4 = 400\text{L/min}$



SRB 系列气动刮削滚光刀

前支撑

主要功能：导向和吸收精镗孔时震动，保证精镗工序顺利进行，4-8个小时连续加工磨损后可使用垫片增加厚度尺寸。

精镗刀片/精镗刀座

主要功能：精镗刀座安装一片刀片，为更好得到精加工后的尺寸、光洁度、圆度及其他尺寸要求。

精刀调整（在刀座内部）

主要功能：使用标准内六角扳手，更具用户想要的公差尺寸，做顺时针和逆时针旋转，调整到想要的尺寸，并同时缩紧螺钉；

保持器

主要功能：1.保持器为圆环型设计，2.保持器功能为保证滚柱始终为圆形运动。

刀具芯轴

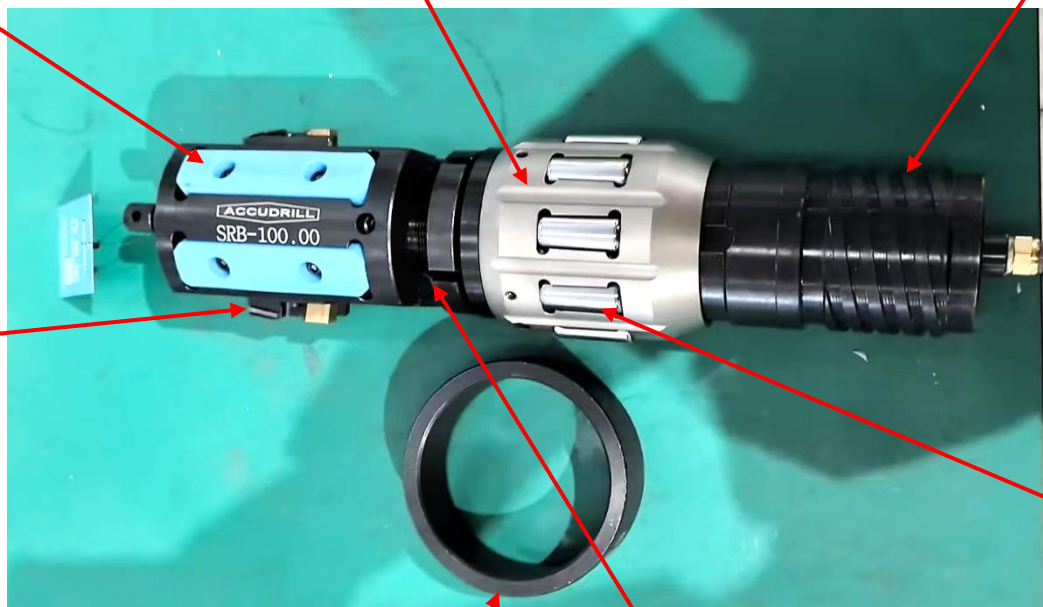
主要功能：1.属于刀具核心部件，链接镗杆和镗头体，与镗杆链接为四头螺纹，设计；

滚柱、锥套(在保持器内部)

主要功能：1.滚压内孔使其达到用户要求的光洁度；2.锥套使其滚柱围绕锥套做圆形运动，滚柱和锥套硬度在HRC60度，高于钢管硬度，使其达到更高的光洁度。

滚压量调节环

主要功能：根据用户加工的公差要求，调整滚压量（调整量为0-40丝，使其达到用户要求的光洁度，正常滚压量在10-18丝以内。调节环一圈滚压增大10丝，因为此系列刀具滚柱数量为单数，对0滚压量需要借助对刀环，对0后再进行调节；





SRB 系列气动刮削滚光刀应用要求及行业(油缸内孔有过孔不建议使用此系列刀具)

设备要求：此系列刀具需配套**单旋转刮削滚光机**，为重切削机床，工件不旋转，刀具旋转并做进给，此系列机床针对冷拔管/精拔管；此系列刀具和机床配合，每转切削量可达0.8-1.8mm，因此系列刀具前进为镗削加工，后退为滚压加工，拉式滚压时，每转切削量可达1.5-2.5mm,线速度100-120m/min,达到高速切削的目标。



针对行业：工程油缸生产，例如：挖掘机油缸、装载机油缸、叉车油缸等工程机械油缸，原材料为**冷拔管或精拔管**等。





SRB 系列气动刮削滚光刀对应配件清单

1、刀体 Cutter body

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	R811-xx.xx	1
	068-0160	R811-xx.xx	1
	0180-0250	R811-xx.xx	1
	0260-0500	R811-xx.xx	1

2、保持架 Cage

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	812-xx.xx	1
	068-0160	812-xx.xx	1
	0180-0250	812-xx.xx	1
	0260-0500	812-xx.xx	1

3、芯轴 Mandrel

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-45	R810-601-03001	1
	050-56	R810-602-03001	1
	060-65	R810-603-03001	1
	070-90	R810-604-03001	1
	095-115	R810-605-03001	1
	0120-155	R810-606-03001	1
	0160-200	R810-607-03001	1
	0210-500	R810-608-03001	1

4、刀座 Cutter holder

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	R420.37-300	2
	060-089	R420.37-400	2
	090-0500.0	R420.37-500	2

5、模块

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	R420.37-300-1	2
	060-089	R420.37-400-1	2
	090-0500.0	R420.37-500-1	2

6、刀座螺钉

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	R420.37-300-2	2
	060-089	R420.37-400-2	2
	090-0500.0	R420.37-500-2	2

7、刀座锥弹簧

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	R420.37-300-3	2
	060-089	R420.37-400-3	2
	090-0500.0	R420.37-500-3	2

8、推拉杆

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	R420.37-330	1
	060-089	R420.37-430	1
	090-0500.0	R420.37-550	1

9、转轴 (订货需要根据刀具具体直径提报)

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	R420.37-330-xx.xx	1
	060-089	R420.37-430-xx.xx	1
	090-0500.0	R420.37-530-xx.xx	1

10、导向块 Guide block

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	R420.37-305	2
	060-089	R420.37-405	2
	090-0500.0	R420.37-505	2

11、滚珠 Ball

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	材质 Material Science
	038-043.9	812-0525	M35
	044-067.9	812-0738	M35
	068-090.9	812-1338	M35
	091-0129.9	812-1738	M35
	0125-0500.0	812-2038	M35

12、刀片 Blade

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	R420.37-06020	2
	060-089	R420.37-07080	2
	090-0500.0	R420.37-11120	2

13、支撑条 Bakelite strip

	直径范围 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	038-056.9	420.37-310	4
	057-067.9	420.37-410	4
	068-090.9	420.37-415	4
	091-0149.9	420.37-510	4
	0150-0500.0	420.37-515	4

14、锥套 Bushes

	直径 Diameter range	订货号 Order number	数量 Number
	0D	814-xx.xx	1

注: 1. 所有规格锥头锥套均可定做。 2. 其他配件详情联系厂家。 3. 锥杆长度根据机床及加工长度核定。

产品介绍

非标深孔刀具定制及配套服务

DHD-C 内腔成型深孔刀具

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

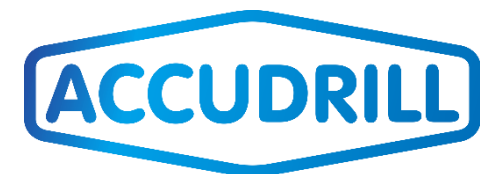


工件照片

服务行业及代表工件

- 1、**石油行业**：石油天然气勘探工具内孔；
- 2、**航空/航天**：发动机涡轮轴内孔；飞机起落架内孔；
- 3、其他内腔异性孔类加工；

此系列刀具为非标定制刀具，采购前请告知行业及用途！



产品介绍

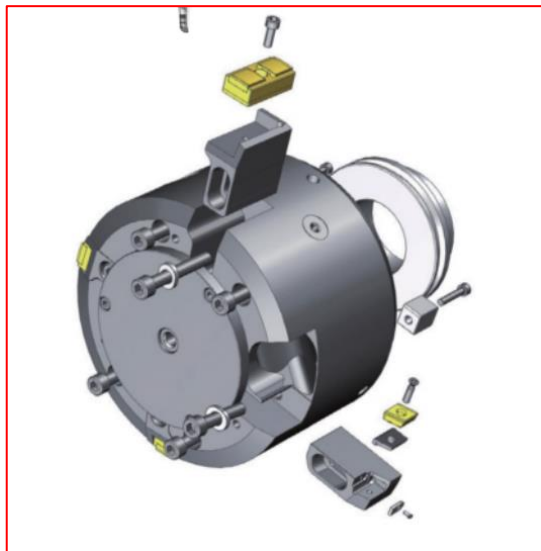
非标深孔刀具定制及配套服务



拉镗头



滚柱式粗镗头



可调式粗镗头

SX系列 铁削粉碎处理设备



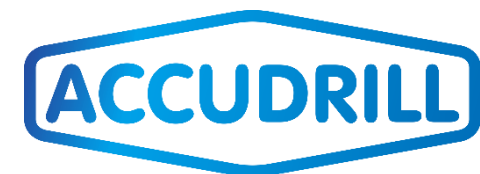
工厂现状



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

以上非标定制产品，都是为配套油缸生产产线所设计！



油缸产线一站式服务



油缸车液压中心架



深孔刮削滚光刀具



铁屑碎屑机

专注 专一 专心

精益求精·钻石品质





携手合作 共创未来

微信官方小程序

感谢您的观看

THANK YOU FOR YOUR WATCHING

TEL: +86-0534-8899001

地址：山东省德州市市南精密机械产业园1号

抖音官方账号

