

# 数控深孔钻 广东深孔钻 台铭数控

产品名称	数控深孔钻 广东深孔钻 台铭数控
公司名称	东莞市台铭数控机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇村头工业区第8栋
联系电话	18938275585 18938275585

## 产品详情

### 正确的数控深孔钻加工的方法

数控深孔钻加工在固态钻头深孔加工の場合，数控深孔钻，深孔专门设计的深孔用长钻头使用。但是，深孔用长钻头是沟长·全长一起长工具刚性下降，所以跳动的发需要注意。深孔用长钻头的数控深孔钻加工，通常的孔加工不同，广东深孔钻，高精度的前加工切削条件的调整等加工的要点。以下，代表性的深孔加工的顺序显示。

#### 1) 导游孔加工

导孔的加工，加工孔径同径或0.05毫米的那样大直径的钻头选定。高精度的数控深孔钻加工，导游孔的精度也重要，所以导游孔的铰孔加工等也有效果。

#### 2) 低转速的插入

导孔的底部将近为止，在切削旋转仓库，或不停止低转速插入。

#### 3) 切削旋转

切削加工旋转上升到，开始和落实。

#### 4) 加工后

加工结束就孔的底部开始钻头放开、低转速的状态为止旋转下降后拔出。

## 深孔钻中管板孔的加工方法

在管板的检测过程中，主要检测指标是孔位，孔径公差，孔内光洁度，有刺，抠槽位置等等，对于管板，检测过程中更加注重孔位，两块管板的孔位配合度是很重要的。

### 管板孔加工

用于三、四类压力容器的管板需要比较高的精度，传统的孔加工方法是钳工划线，深孔钻哪家好，摇臂钻打孔。近年来，随着化工容器的大型化，管板的直径也不断增加，深孔钻厂家，厚度也逐渐加厚，管板加工也引入数控技术，现在普遍使用数控钻床引孔配合摇臂钻做孔加工。利用加工中心做高精度孔加工也渐渐被一些大型企业所接受。目前大型厚重管板在，海水淡化，和中央空调换热器领域的需求呈现越来越大的趋势。管板优劣的评判标准在管板的检测过程中，主要检测指标是孔位，孔径公差，孔内光洁度，有刺，抠槽位置等等，对于管板，检测过程中更加注重孔位，两块管板的孔位配合度是很重要的。一般用数控钻床即可保证。相对于厚板，300mm以上的孔，孔的垂直度就很重要了，这些大直径的厚板，需要更加精密的刀具和设备，龙门加工中心的应用将会越来越普遍。三主轴机床深孔加工的专用设备，装有三根内排销枪杆及钻头，输入程序后能对各种碳素钢、合金钢、不锈钢大厚度锻件管板（包括板）一次装夹能进行数千只深孔的加工。具有自动坐标定位；孔距定位正确，加工精度高，显示屏显示钻孔全过程，对三根主轴的扭矩，轴向力，冷却液的压力、液位、过滤系统等故障具有监控及自动报警之功能。

### 枪钻与传统麻花钻的对比优势

枪钻，在深孔钻的影响下，越来越受到人们的广泛应用，枪钻的行业全称是单刃外排屑深孔钻，因为早用于加工枪，所以后来称为“枪钻”。

枪钻的独具优点解决了传统制造业小直径深孔加工的难题，极大地提高了生产效率，突破了一向影响产品品质、阻碍生产进度的瓶颈，取得十分可喜的效果，至今已被广泛应用于汽车工业、航太工业、器材工业、模具和刀具等制造业领域。

枪钻与传统的麻花钻相比，枪钻具有加工精度高、加工时间短、钻头寿命高、排屑好的特点；而传统的麻花钻每加工大约1~2倍直径的深度必须退刀排屑，加工精度低、表面粗糙度差，加工效率低、操作劳动强度大，质量难以保证。

枪钻由带有V形切削刃和一个（或两个）能通切削液的钻头，月牙形的钻杆及夹持所用的钻柄组成。主要适合于孔深度与孔直径比大于100倍的深孔加工，特别是 2~ 6的深孔加工。

数控深孔钻-广东深孔钻-台铭数控(查看)由东莞市台铭数控机械有限公司提供。东莞市台铭数控机械有限公司在数控机床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，台铭数控一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：郭先生。同时本公司还是从事江苏深孔钻，苏州立式深孔钻，立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。