

深孔钻车床 徐州深孔钻 台铭数控深孔钻机床

产品名称	深孔钻车床 徐州深孔钻 台铭数控深孔钻机床
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

我国机床行业（71家企业参评）两化融合发展水平评估结果显示：只有54.2%企业应用了计划管理，11.3%企业应用了关键资源需求能力排序，67.6%企业应用了推销管理，59.2%企业应用了销售管理，50.7%企业应用了预算管理，31.0%企业应用了客户关系管理，15.5%企业实现了业务与财务集成应用，11.3%企业实现了管理系统和制造执行系统间的数据自动交换。具有产品结构和生产工艺复杂、零部件及加工工序多、工艺路线和生产周期长、零部件生产作业计划和产品总装计划的编制和调控难度大等特点。机床企业属典型的多品种小批量生产类型企业。

深孔钻加工的要点及工艺措施

随着技术不断发展，深孔钻是内排屑深孔钻的一种典型结构，它是在单刃内排屑深孔钻的基础上改进而成，深孔钻机床，其切削刃呈双面错齿状，切屑从双面切下，并经双面排屑孔进入钻杆排出孔外。深孔钻切削力分布均匀，分屑、断屑性能好，钻削平稳可靠，钻削出的深孔直线性好。

- 1、深孔钻加工无法直接观察刀具切削情况，因此加工时只能通过听声音、看切屑、观察机床负荷及切削液压力等方法来判断排屑及刀具磨损状况。
- 2、深孔钻加工散热困难，必须采用有效、可靠的切削热冷却方式。
- 3、深孔钻加工排屑困难，如发生切屑阻塞极易损坏刀具，深孔钻车床，因此必须合理选择切削用量，保证断屑可靠、排屑通畅。
- 4、深孔钻加工时孔易发生偏斜，因此在刀具及进液器结构设计时应考虑导向装置与措施。
- 5、深孔钻加工时钻杆长、刚性差、易振动，将直接影响加工精度及生产效率，因此合理选择切削用量十

分重要。

介绍深孔钻的几种保护方法

深孔钻削加工中存在的排屑困难、钻杆易折断和钻头易伤技术难题，那怎么办了？台铭深孔钻厂家寻求了许多办法，经归纳主要分以下3类

- 1.增加钻杆刚度为避免由于钻削深度过大，给钻杆带来失稳弯曲，深孔钻生产厂，于是在钻杆外围加一定厚度的套筒，避免钻杆在钻削过程中弯曲，且为加工起导向作用.
- 2.选用钻头钻杆材料为了加强钻头钻杆的强度，技术人员尽力寻找耐磨、耐冲击的材料，甚至于价格昂贵的合金材料，如CuNiTiBe合金、20Cr11MoWV耐热钢等，徐州深孔钻，极大地增加了成本.
- 3.选择合适的加工工艺及工艺参数：(1)随着加工深度的增加，可以逐渐减小进给量和降低转速，从而减小钻头钻杆的轴向力和扭矩.(2)在钻削时加大冷却液的灌注，在加大散热的同时，加大强迫排屑，既避免烧又减小阻力和扭矩.(3)采取分段进给.对很深的孔钻削一段深度后，先退回一段距离再继续钻削，往返几次，可避免切屑堵塞.

上面的3个保护方法希望大家都能明白，在今后的深孔钻加工中更好的运行。

深孔钻车床-徐州深孔钻-台铭数控深孔钻机床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为客户提供“数控机械,数控深孔钻,深孔机配件”等业务，公司拥有“台铭”等品牌，专注于数控机床等行业。，在东莞市横沥镇村头工业区第8栋的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：郭先生。同时本公司还是从事立式深孔钻，湖北深孔钻床，精密数控深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。