

## 温州深孔钻车床信息推荐

产品名称	温州深孔钻车床信息推荐
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

3.轻拖动 刀架移动一般采用滚珠丝杠副，深孔钻车床，为了拖动轻便，数控车床的润滑都比较充分，大部分采用油雾自动润滑。

为了提高数控车床导轨的耐磨性，一般采用镶钢导轨，这样机床精度保持的时间就比较长，也可延长使用寿命。另外，数控车床还具有加工冷却充分、防护严密等结构特点，自动运转时都处于全封闭或半封闭状态。数控车床一般还配有自动排屑装置。

### 4.1.4数控车床的分类

数控车床品种繁多，按数控系统功能和机械构成可分为简易数控车床(经济型数控车床)、多功能数控车床和数控车削中心。

#### (1)简易数控车床(经济型数控车床)

是低档次数控车床，一般是用单板机或单片机进行控制，机械部分是在普通车床的基础上改进设计的。

(2)多功能数控车床 也称全功能型数控车床，由专门的数控系统控制，具备数控车床的各种结构特点。

(3)数控车削中心 在数控车床的基础上增加其他的附加坐标轴。

在深孔加工中，错齿内排屑深孔钻由于具有分屑效果好，排屑顺畅、加工以及加工精度较高等特点，因此得到了广泛的应用。但普通的错齿内排屑深孔钻也存在着一些不足之处，针对这些问题，我们设计了一种新型的错齿内排屑深孔钻，经过实际使用及切削性能试验，证明该深孔钻具有良好的切削性能及应用效果。普通错齿内排屑深孔钻存在的问题 普通的错齿内排屑深孔钻，根据钻头直径大小，可分为3刀齿或5刀齿结构，各刀齿分别为外齿、内齿和中间齿，由于中间齿与中心齿和外齿不在同一锥面上，而是要高出它们锥面一个H值(轴向上)，因此可取得比较好的分屑效果，同时各刀齿还可根据各自不同的切削状态选用不同的刀片材料

一: 枪钻系统 枪钻系统属于内冷外排屑方式，切削液通过中空的钻杆内部，到达钻头头部进行冷却润滑，并将切屑从钻头及钻杆外部的V型槽排出。该系统主要用于小直径（一般小于1~30mm）的深孔加工，所需切削液压力高。是常见的深孔钻削加工方式。

优点是：加工孔径尺寸精度高；孔深大；加工孔偏斜度小；枪钻可重磨，一支刀的总加工深度大；缺点：因刀杆上有“V”型排屑槽，刀杆强度较差，加工效率低；铁屑会和加工过的内表面摩擦，降低加工粗糙度；刀头角度较复杂，需要的重磨工装及人员才能重磨；整体焊接式的枪钻，更换较麻烦；

温州深孔钻车床信息推荐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是一家从事“深孔钻,高速立式深孔钻,数控机械,数控深孔钻,深孔机配件”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“台铭”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使台铭数控在数控机床中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事上海深孔钻，上海深孔钻机床，立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。