

# 南通立式深孔钻 深孔钻型号台铭数控 立式深孔钻厂家

产品名称	南通立式深孔钻 深孔钻型号台铭数控 立式深孔钻厂家
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

### 4.2.8 循环

由于车削加工常用棒料和锻料作为毛坯，加工余量较大，为简化编程，数控车床常具备不同形式的固定循环，可进行多次循环切削。

#### 1. 外径、内径循环

G90 X Z R F 该指令用于外径、内径的简单车削循环，X Z为循环终点坐标，R表示圆锥面循环。其值为圆锥体大小端差(直径差)，循环起点由上句程序决定，F为进给速度。

#### 2. 螺纹车削循环

G92 X Z P(E) I K R L 该指令用于螺纹车削循环，X Z为螺纹终点坐标，P为公制螺纹导程(0.25-100mm)，E为英制螺纹导程(100-4牙/英寸)，I K为退尾数据，R表示螺纹起点与终点的直径差(用于加工圆锥螺纹)，L表示螺纹头数，立式深孔钻速度，螺纹车削循环起点由上句程序决定。G92指令与G33指令的区别为G92可多次自动切削螺纹。

## 钻床刀具的种类

常用的钻头主要有麻花钻、扁钻、中心钻、深孔钻和套料钻。扩孔钻和铰钻虽不能在实体材料上钻孔，南通立式深孔钻，但习惯上也把它们归入钻头一类。

以麻花钻为例做个简介：

1. 麻花钻的结构要素：它由工作部分、柄部和颈部组成。

(1)工作部分：麻花钻的工作部分分为切削部分和导向部分。

切削部分：麻花钻可看成为两把内孔车刀组成的组合体。。而这两把内孔车刀必须有一实心部分——钻心将两者联成一个整体。钻心使两条主切削刃不能直接相交于轴心处，而相互错开，使钻心形成了独立的切削刃——横刃。因此麻花钻的切削部分有两条主切削刃、两条副切削刃和一条横刃。麻花钻的钻心直径取为 $(0.125\sim 0.15)d_0$ ( $d_0$ 为钻头直径)。为了提高钻头的强度和刚度，把钻心做成正锥体，钻心从切削部分向尾部逐渐增大，其增大量每100mm长度上为1.4~2.0mm。两条主切削刃在与它们平行的平面上投影的夹角称为锋角 $2\phi$ 。

标准麻花钻的锋角 $2\phi = 118^\circ$ ，立式深孔钻生产厂，此时两条主切削刃呈直线;若磨出的锋角 $2\phi > 118^\circ$ ，则主切削刃呈凹形;若 $2\phi < 118^\circ$ ，则主切削刃呈凸形。

## 4.1 数控车床简介

### 4.1.1 数控车床概述

数控车床作为当今使用的数控机床之一，主要用于加工轴类、盘套类等回转体零件，能够通过程序控制自动完成内外圆柱面、锥面、圆弧、螺纹等工序的切削加工，并进行切槽、钻、扩、铰孔等工作，立式深孔钻厂家，而近年来研制出的数控车削中心和数控车铣中心，使得在一次装夹中可以完成更多得加工工序，提高了加工质量和生产效率，因此特别适宜复杂形状的回转体零件的加工。

### 4.1.2 数控车床的组成

数控车床由床身、主轴箱、刀架进给系统、冷却润滑系统及数控系统组成。与普通车床所不同的是数控车床的进给系统与普通车床有质的区别，它没有传统的走刀箱溜板箱和挂轮架，而是直接用伺服电机或步进电机通过滚珠丝杠驱动溜板和刀具，实现进给运动。数控系统由NC单元及输入输出模块，操作面板组成。

南通立式深孔钻-深孔钻型号台铭数控-立式深孔钻厂家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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事安徽深孔钻，安徽深孔钻机床，立式数控深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。