

立式深孔钻机床 台铭数控深孔钻 抚州立式深孔钻

产品名称	立式深孔钻机床 台铭数控深孔钻 抚州立式深孔钻
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

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)，立式深孔钻机床，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

优点：钻杆强度好，加工；（同等孔径规格，加工效率是枪钻的2~4倍，喷吸钻的1-2倍）加工孔深大；钻杆内部排屑空间大，有利于排屑；钻杆制作简单，成本低；刀头更换快捷，刀头便宜；（如采用涂层钻头，加工孔粗糙度、圆度、孔径尺寸会更好）机夹式刀片更换更方便，辅助时间少；铁屑与加工过的孔壁不接触，内孔粗糙度较好；加工好。
缺点：不能加工小于13mm的孔径；机夹式钻头目前只能提供25.0mm以上规格；25.0mm以下规格钻头，不能重磨，刀头或刀片损坏后，只能丢弃。

钻头的刃磨方法

以麻花钻为例：

拿平钻头，使钻头中心线在水平面上，立式深孔钻生产厂，并与砂轮外圆面母线形成等于二分之一顶角的夹角。

将需刃磨的切削刃转到水平位置，靠向砂轮的外圆，使接触线位于与砂轮中心等高的砂轮外圆面上。

刃磨时，一手握住钻头作支点，另一手使钻头柄部按顺时针方向绕轴心线旋转，并向下摆动。根据钻头后角的大小，立式深孔钻报价，在旋转钻头的同时，控制钻头靠向砂轮的吃刀速度，磨出钻头后面及要求的后角。按此法磨2~3次即可。

将钻头反转180度，支点不动，抚州立式深孔钻，用同样方法刃磨另一切削刃的后面。

刃磨时，应使两切削刃的形状对称，并注意冷却。

立式深孔钻机床-台铭数控深孔钻-抚州立式深孔钻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“深孔钻,高速立式深孔钻,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，山东深孔钻床，山东立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。