

浙江立式深孔钻速度全国发货

产品名称	浙江立式深孔钻速度全国发货
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

为了得到粘结度很牢的涂层，对被涂刀具质量应有较高的要求，首先，被涂覆刀具前面和后面的粗糙度 $r_a < 0.8 \sim 1.25 \mu m$ ，实践证明，粗糙度越小，其涂层的粘结度越好，其次，被涂层刀具的各个表面不得有锈斑、磨糊、发蓝和崩刃等缺陷；带有特尖角的刀具也不适合涂层；此外，刀尖角处应制成圆角式并带有过渡倒棱；刀具应达到技术要求的硬度；带磁刀具涂覆前应退磁。

涂层刀具的修磨

涂层刀具经修磨后仍可提高刀具寿命。对于成型刀具，只修磨前刀面，后刀面仍保持有涂层，这时刀具寿命比新涂层刀具降低了50%左右，比未涂层刀具寿命仍可提高2倍左右；对于尖齿刀具，不论修磨哪个面，只要有一个面保留涂层，切削中就会产生很大的作用。

2. 数控系统

数控车床的数控系统是由CNC装置、输入/输出设备、可编程控制器(PLC)、主轴驱动装置和进给驱动装置以及位置测量系统等几部分组成，如图4-4所示。

图4-4 CNC系统构成

数控车床通过CNC装置控制机床主轴转速、各进给轴的进给速度以及其他辅助功能。

4.1.3 数控车床的特点

1. 传动链短 数控车床刀架的两个方向运动分别由两台伺服电机驱动。伺服电机直接与丝杠联结带动刀架运动，伺服电机与丝杠也可以按控制指令无级变速，它与主轴之间无须再用多级齿轮副来进行变速。随着电机宽调速技术的发展，目标是取消变速齿轮副，目前还要通过一级齿轮副变几个转速范围。因此，床头箱内的结构已比传统车床简单得多。

2.刚性高 与控制系统的高精度控制相匹配，以便适应高精度的加工。

孔加工分为浅孔加工和深孔加工两类。一般规定： $L/d < 5$ 的孔称为浅孔， $L/d > 5$ 的孔称为深孔； $L/d > 100$ 的称为超深孔。深孔钻削加工（孔深和孔径的比值 > 5 ）在机械加工领域中占有非常重要的地位，约占孔加工量的40%以上。

随着科学技术的进步，立式深孔钻速度，新型高强度、高硬度和值难加工深孔零件的不断出现，加工工件在加工深度、加工精度以及加工效率上要求的不断提高，使得深孔加工成为机械加工的关键工序和加工难点。传统的加工方法由于工艺系统刚度，切削排出及冷却润滑的问题。

越来越难以满足甚至根本达不到现在的深孔加工在精度、效率、材料上的要求。所以这时的深孔加工需要一种特定的钻削技术的支持。

目前常用的深孔钻削加工系统有枪钻系统、BTA单管钻系统、喷系钻系统、u钻系统。

它们代表着先进、的孔加工技术，可以获得精密的加工效果，加工出来的孔位置准确，尺寸精度好；直线度、同轴度高，并且有很高的表面光洁度和重复性。能够方便的加工各种形式的深孔，对于特殊形式的深孔，比如交叉孔、斜孔、盲孔及平底盲孔等也能很好的解决。

浙江立式深孔钻速度全国发货由东莞市台铭数控机械有限公司提供。“深孔钻,高速立式深孔钻,数控机械,数控深孔钻,深孔机配件”选择东莞市台铭数控机械有限公司，公司位于：东莞市横沥镇村头工业区第8栋，多年来，台铭数控坚持为客户提供好的服务，联系人：郭先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。台铭数控期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事立式深孔钻，长沙立式深孔钻，湖南数控深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。