

# 立式深孔钻速度 台铭数控 萍乡立式深孔钻

产品名称	立式深孔钻速度 台铭数控 萍乡立式深孔钻
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

另外，萍乡立式深孔钻，修磨工艺也十分重要。在修磨中，次上刀要大些，一般不小于0.01mm，一次将涂层全磨掉，然后采用正常修磨方法，刀具即将磨完时要进行精磨，可以更换粒度更细的砂轮，以防止刃口处涂层出现锯齿状剥落。为了充分发挥涂层的作用，在修磨时，其磨削量应根据刀具的磨损情况，把磨钝部分全部磨掉，直至形成完整的涂层面为准。

### 关于涂层刀具的重涂

刀具重涂技术是涂层刀具的一个应用发展方向。刀具重涂已引起各方的重现。对于重磨的成形刀具，只有进行重涂，才能保证刀具的整体寿命提高3~5倍以上。凡重涂刀具首先必须按工艺将各几何参数磨好，其磨光部分不允许存在各种质量缺陷，如磨糊、毛刺等。重涂时可采用局部屏蔽技术只对修磨面进行涂层。对于不采用屏蔽技术的重涂，在重涂4~6次后，刀具的非修磨面的涂层厚度就会过大，从而影响刀具精度和产生局部剥落现象，此时要对刀具进行脱膜处理后再重涂。重涂后的刀具切削性能一般不低于次涂层刀具，刀具可做多次重涂，直至报废为止。

3.数控激光切割机，具有切割速度快，精度高等特点，激光切割机价格昂贵，切割费用高，目前只适合于薄板切割、精度要求高的场合，激光切割技术一直是国家重点支持和推动应用的一项高新技术，特别是强调要振兴制造业，这就给激光切割技术应用带来发展机遇。在国家制定中长期发展规划时，又将激光切割列为关键支撑技术，因为它涉及国家安全、建设、高新技术的产业化和科技前沿的发展，立式深孔钻速度，这就把激光切割提升到很高的重视程度，立式深孔钻厂家，也必将给激光切割机的制造和升级带来很大的商机。前几年，国内在销的激光切割机大部分为国外进口产品，国内产品所占份额甚小。随着用户对激光切割技术特点的逐步深入了解和性采用，立式深孔钻机床，带动了国内企业开发、生产激光切割机。

### (3)横刃的几何角度

横刃前角：由于横刃的基面位于刀具的实体内，故横刃前角为负值(约-45°~-60°)，所以钻削时在横刃处发生严重的挤压而造成很大的轴向力。

横刃后角：横刃后角  $90^\circ$ ，故  $30^\circ \sim 35^\circ$ 。

横刃主偏角  $=90^\circ$ 。

横刃刃倾角  $=0^\circ$ 。

**横刃斜角** 横刃斜角是在钻头的端面投影中，横刃与主切削刃之间的夹角。它是刃磨钻头时自然形成的，锋角一定时，后角刃磨正确的标准麻花钻横刃斜角为  $47^\circ \sim 55^\circ$ ，而后角愈大则愈小，横刃的长度会增加。

立式深孔钻速度-台铭数控(在线咨询)-萍乡立式深孔钻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,数控机床,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辽宁深孔钻,沈阳数控深孔钻,立式深孔钻的厂家,欢迎来电咨询。