

# 立式深孔钻生产厂 舟山立式深孔钻 台铭数控深孔钻厂家

产品名称	立式深孔钻生产厂 舟山立式深孔钻 台铭数控深孔钻厂家
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

### 加工难加工材料的各种刀具

当加工各种难加工材料时，用一般刀具很难进行加工，即使能用，其刀具寿命也极低。如果采用涂层刀具，刀具寿命会显著提高，可解决加工难题，在某种程度上可替代金刚石刀具。

### 一次性使用(或刃磨次数少)的刀具或高精度刀具

主要指丝锥和拉刀。丝锥在使用中很少修磨，而拉刀因外径公差很小，仅能修磨几次，经涂层后，可较大提高刀具寿命，降低刀具成本。

### 对被涂刀具表面质量的要求

### 刀具几何参数的影响

一般来说，当涂层刀具后角偏大时会得到更满意的性能。如拉刀、铰刀、磨制钻头 etc 精加工刀具，后角增大后，其涂层的效果明显提高。

### 哪些刀具更适合涂层

任何一种刀具经涂层处理都会得到较高的寿命，考虑到刀具的修磨特点、使用场合和经济性，下列几种类型的刀具更适合采用涂层处理：

### 铲齿刀具(包括铲磨刀具)

这类刀具包括各种齿轮铣刀，各种滚刀、插齿刀，各种成型刀具。这是由刀具的修磨和磨损特点所决定的。一般情况下，刀具的磨损方式都在后刀面出现。由于后刀面过度磨损，致使刀具不能再使用。这类

刀具经修磨前刀面后，后刀面仍然保持着涂层，所以刀具寿命仍能提高2倍以上。

深孔镗床液压夹紧系统常出现的故障及防治方法。系统超量内泄漏是产生故障的主要原因，解决超量内泄漏必须从减少污染、系统发热、液压冲击等方面入手进行防治。

## 一、故障原因

用CW6163×3000车床改制的深孔镗床，是加工液压油缸的设备。工作时，立式深孔钻报价，夹紧油缸常出现夹紧失灵、闷车等现象。超量内泄漏是系统主要原因。液压传动中的内泄漏是不可避免的，立式深孔钻厂家，若内泄漏超出答应范围，系统会出现运转异常，寿命缩短，立式深孔钻生产厂，甚至使系统失灵。系统的泵、阀、缸的相对运动部件必然要有一定间隙，为保证不产生严重的内泄漏，舟山立式深孔钻，除选择适当间隙配合外，有的部位要装密封件，若液压元件严重磨损或密封件失效就会造成超量内泄漏。从现场实际情况看，发生超量内泄漏的主要原因是：油液污染发热和液压冲击。

立式深孔钻生产厂-舟山立式深孔钻-台铭数控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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。台铭数控——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市横沥镇村头工业区第8栋，联系人：郭先生。同时本公司还是从事立式深孔钻，数控深孔钻床，立式深孔钻机床的厂家，欢迎来电咨询。