

铜陵深孔钻刀具 深孔钻刀具 巨泰机床

产品名称	铜陵深孔钻刀具 深孔钻刀具 巨泰机床
公司名称	德州市巨泰机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	德州市陵城区边临镇
联系电话	13853490804 13853490804

产品详情

深孔钻刀具的相关知识点介绍

深孔钻刀具采用的钻头DEX涂层，提高钻头寿命的同时还可以帮助提高排屑性能降低主轴的负载。内冷式钻头降低了外冷式钻头因为冷却润滑液无法到达孔深处从而令钻头散热不良导致影响钻头的耐用度。

除此之外，我们还要了解的是深孔钻刀具支持普通内冷加工，还支持微量切削油加工，和双液切削加工。钻头采用的J型沟槽，加工中切屑可顺畅的进入排屑槽进行排屑，结合RX型横刃修薄确保了芯厚的同时，减少切削阻力帮助降低主轴的负载。

深孔钻刀具的加工工艺，深孔钻刀具，具体为一种小直径深孔扩孔方法及其刀具。

针对这方面的知识我们应该了解到的深孔钻工具有多种，包括枪钻、喷吸钻、套料钻、硬质合金可转位深孔钻、内排屑深孔钻和压干式深孔加工系统等类型。

另外一般钻削孔深与孔径之比大于10的孔，被称为深孔。目前，小直径深孔按传统方法加工，镗床深孔钻刀具，只能采用接长麻花钻，每加工大约1~2倍直径的深度必须退刀排屑，不仅加工精度低、表面粗糙度差，加工效率低、劳动强度大，质量难以保证，而且很容易引起“堵屑”或折断钻头，造成更大加工困难。小直径深孔扩孔加工更是难上加难，大长径比小深孔扩孔加工困扰着很多企业。

深孔钻刀具的相关知识介绍：

小直径深孔扩孔刀具，具体为利用现有枪钻，枪钻头刃磨一定角度，枪钻的主斜面与竖直面夹角为 20° ，枪钻的副斜面与竖直面夹角为 25° ，枪钻的过油面斜面与竖直面夹角为 30° ，铜陵深孔钻刀具，枪钻的过油面的扇形面两边与过油面斜面的夹角分别为 20° 和 15° ，枪钻的内刃后角面与主斜面夹角为 15° ，枪钻的刀尖后角面与竖直面夹角为 25° ，枪钻的后角面与副斜面夹角为 20° ，后角面边缘为切削刃面，切削刃面与副斜面夹角为 15° 。

铜陵深孔钻刀具-深孔钻刀具-巨泰机床(推荐商家)由德州市巨泰机床制造有限公司提供。德州市巨泰机床制造有限公司位于德州市陵城区边临镇。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前巨泰机床在镗床中享有良好的声誉。巨泰机床取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。巨泰机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。