

## 高速立式深孔钻

产品名称	高速立式深孔钻
公司名称	东莞市铭泰数控机械设备有限公司
价格	.00/元
规格参数	台湾铭泰:W-850-V 台湾铭泰:W-850-V 台湾铭泰:W-850-V
公司地址	广东省东莞市东坑镇骏达西路126号5号楼102室 (注册地址)
联系电话	0769-86006262 18925486086

## 产品详情

被加工零件的径向尺寸在图纸标注和加工测量时，一般用直径值表示，所以采用直径尺寸编程更为方便

。

### 4.2.7 一般编程方法

#### 1. 确定把刀的位置

G50 X Z 该指令确定了把刀的位置，此时需把把刀移动到工件坐标为X Z的位置。

## 2. 返回参考点

G26(G28)：X Z轴同时返回参考点，G27：X轴返回参考点，G29：Z轴返回参考点。

## 3. 快速定位

G00 X Z 快速定位到指。

机械在使用时，工件是否完全被固定，固定位置是否有偏移或者震动现象，这是深孔钻钻出的深孔出现位置偏移的直接原因。

机器在安装使用前应该保持机器的稳定性能，如果工件位置固定而没有偏移，那么很有可能是枪尖或者承轴位置松动，这种情况下不仅会使深孔位置出现偏移，深孔钻价格，而且容易损坏机械设备。一般情况下，深孔孔深越深，钻孔时工件内部料屑容易卡住钻头，工件里面还有杂质的话，深孔钻钻出来的钻头容易使深孔口径变大，严重时损坏深孔钻钻头。

以上是导致深孔钻加工位置偏移的两个主要原因，在操作深孔钻之前不仅要学会机械如何操作，而且要学会判断问题故障的原因和有效的解决问题。深孔钻生产加工出的深孔位置偏移或者口径过大都是应为深孔钻存在一些简单问题导致的，只要进行简单的一些调整便可解决这些问题。

现代数控中心加工深孔钻时，要求深孔钻头 and 高压冷却系统。在高合金不锈钢等用于的材料上进行深孔钻时，碎屑被高压排出，以保证加工过程。

## 不锈钢 1.4441 植入物

植入物加工过程包括车削、攻丝、深孔钻、六边形铣削、切割和打磨。如果所有的工序在一台加工中心上完成，则需要的切削油。传统切削油达不到这个要求。某些机床部件要求切削油具备以下功能：

出色的极压功效，油压达到350bar在所有温度条件下，具有出色的排气性能的冷却性能攻丝和钻孔时，对工具边缘有良好的保护性良好的润湿和润滑功能无味无尘无毒深孔钻时，们选用MOTOREXORTHO NF-X和传统的深孔钻油作比较。

在多次试验中我们注意到，对于采用脉冲振动的深孔钻削，也能获得单刃深孔钻削那样良好的孔的直线度，Deeg先生解释道。对于采用脉冲振动器的深孔钻削，除了获得所述工艺过程的改善外，还具有单刃深孔钻削工艺的一般优点—例如，良好的孔的直线度、圆度和表面质量。采用脉冲振动器的深孔钻削，其特别的工艺参数可以产生类似于镗削那样微小的毛刺。这就像常规深孔钻削时那样的情况。

对于采用脉冲振动的深孔钻削来说，所述优点完全可以采用标准刀具来获得。为了达到的加工效率，例如刀具要通过专门的刃磨来地适配加工条件。

## 刀具操作简单

同用来进行深孔钻削的其他一些刀具相比较，简便、快速和费用不高的刀刃重磨是开有直排屑槽深孔钻的重要优点。用户即使是由自己来进行刀刃重磨也只需花相当低的费用。同样可以放弃刀具的去涂层和重新涂层，这就获得显著的费用和时间的节约，并且减少了刀具的周转数量。东莞市铭泰数控机械设备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“铭泰汇英”等品牌，专注于数控机床等行业。公司地址在东莞市东坑镇俊发西路松源科技城，口碑不错。欢迎来电垂询，联系人：黄经理。同时本公司还是从事立式深孔钻，卧式数控深孔钻机床，欢迎来电咨询。