

银川双轴数控深孔枪钻 双轴数控深孔枪钻 巨泰机床

产品名称	银川双轴数控深孔枪钻 双轴数控深孔枪钻 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

深孔枪钻的柄部形状大致有两种，一种是细小直柄，另一种是粗杆直柄。深孔枪钻材料仍然以钴高速钢为主。近年来，涂层钻头和硬质合金钻头已大量出现，尤其是细晶粒硬质合金，其耐磨性和韧性均有很大提高，目前已开发出粒径为 $0.5\ \mu\text{m}$ 以下的WC超细晶粒硬质合金，如德州市巨泰公司开发的AFI细晶粒硬质合金，其抗弯强度达 $500\text{kg}/\text{mm}^2$ ，硬度92.5HRA，用其制作微型钻头，切削性能十分理想。

问题一：加工孔径误差大，或同一条孔加工出来大小不一。

原因分析：深孔枪钻外径设计值过大，刀杆跳动大，枪钻导向套过大，进给不均匀，偶见被加工材料复杂不纯或材料特性。

解决方法：检查深孔枪钻外径尺寸，检查减震套松紧程度，双轴数控深孔枪钻多少钱，如果过松及时跟换，如果是枪钻刀杆强度不够更换新的刀具，在进口和出口孔径过大多半是导向套过松导致，可以更换新的导向套。被加工材料如果材质不纯也会有类似情况，另外较软的材料或合金钢材也有类似的情况，整体方法是选用合适的导向条形式，保持一致的进给参数。

深孔枪钻的加工出来的孔表面光洁度差，失圆。

原因分析：枪钻同心度不好，双轴数控深孔枪钻厂家，材料特性，切屑油不合适，银川双轴数控深孔枪

钻，刀杆跳动大。

解决方法：首先确认材料是否是不易断屑的被加工材料，是否粘刀，双轴数控深孔枪钻价格，如果是类似材料要根据情况制作适应该材料加工刀具工艺，另外增加切屑液的粘稠度，减小刀具角度。还要确认刀具是否有同心度差的原因，要尽量刀具的支撑长度（用合适的长度深孔枪钻，检查减震套的松动情况，检查主轴的抖动情况。

银川双轴数控深孔枪钻-双轴数控深孔枪钻价格-巨泰机床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是从事“深孔加工刀具,辅具有：标准深孔钻头,深孔镗头,滚压头,镗”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张。