

巨泰机床规格齐全 淄博四轴数控深孔枪钻

产品名称	巨泰机床规格齐全 淄博四轴数控深孔枪钻
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

(1) 深孔加工无法直接观察刀具切削情况，因此加工时只能通过听声音、看切屑、观察机床负荷及切削液压力等方法来判断排屑及刀具磨损状况。

(2) 深孔加工散热困难，必须采用有效、可靠的切削热冷却方式。

(3) 深孔加工排屑困难，如发生切屑阻塞极易损坏刀具，因此必须合理选择切削用量，保证断屑可靠、排屑通畅。

(4) 深孔加工时孔易发生偏斜，淄博四轴数控深孔枪钻，因此在刀具及进液器结构设计时应考虑导向装置与措施。

(5) 深孔加工时钻杆长、刚性差、易振动，将直接影响加工精度及生产效率，因此合理选择切削用量十分重要。

深孔钻切削液要求具有高的极压性和低的粘度。目前国内生产的810深孔钻切削油具备了良好的高温润滑性、冷却性和排屑性，已被广泛使用在进口和国产的深孔钻机床上，使用性能良好。

深孔钻刀具的装夹及保养。装夹时应尽量平行将(导向套)放入机头内，不干净或者有毛刺时应及时清理干净，切勿大力、蛮力或强行放入，以免对(导向套)的精度造成影响从而导致加工时的精度。

深孔枪钻采用硬质合金刀具进行齿轮加工，过去大部分采用干切削，四轴数控深孔枪钻品牌厂家，工件温升高，四轴数控深孔枪钻加工厂家，刀具寿命低。新研制成功的EC滚切硬齿切削液，可以成功地用于滚齿加工，四轴数控深孔枪钻多少钱一台，使工件温度下降，提高了齿轮的加工精度，刀具的使用寿命可延长80-****。

通常情况下，我们了解到深孔枪钻采用枪钻工艺和MQL冷却技术，进步油孔精度和加工效率。并且它该枪钻作为一种的半精密孔加工工艺，孔径精度一般可达IT7 ~ IT9，表面粗糙度为Ra 1.6左右，对于铸铁和中碳非调质钢材料，普通枪钻的钻孔进给量可达150mm/min。

巨泰机床规格齐全-淄博四轴数控深孔枪钻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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！