

数控机床深孔钻生产厂家 数控机床深孔钻 巨泰机床您的明智之选

产品名称	数控机床深孔钻生产厂家 数控机床深孔钻 巨泰机床您的明智之选
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

深孔枪钻进行深孔加工之：如何进行小直径深孔加工，微型钻头芯厚较大，数控机床深孔钻生产厂家，切削刃相对较小，如果按一般的周速计算进行加工，不仅会失去钻头的动平衡，降低加工孔精度，而且还易造成钻头折断。在用深孔枪钻对微小孔加工时，必须考虑孔径、孔深等因素，针对不同工件材料，确定适宜的加工条件。精度高、稳定性好的机床；尤其应注意的是，大力抑制主轴、夹具、刀具的综合误差。

刀齿规格选用原则刀齿规格主要根据切削过程中各刀齿所承受的切削负荷的情况来选用，而切削负荷与刀齿宽度有关，刀齿宽度应根据各刀齿的切削状态及钻头直径的大小来分配。

刀齿宽度分配应满足3个条件：a、保证钻尖偏心距 $e=(0.1\sim 0.2)d_0$ ， e 值与被加工材料及钻头直径有关，其大小决定了钻头径向合力的大小和方向。合理的偏心量使适度的径向力压向已加工孔壁，起稳定钻削、加强导向和提高孔表面质量的作用。同时避免了钻尖的零位切削，改善钻心处恶劣的切削条件；b、 $A+C+e+F > d_0/2+(1\sim 2)\text{mm}$ ，即各刀齿间必须存在一定的搭接量；c、 $A+C-e-F > (1\sim 3)\text{mm}$ ，数控机床深孔钻报价，这可使切削径向力始终压向导向块，数控机床深孔钻，导向块紧贴已加工孔壁向前推进，数控机床深孔钻厂家，充分利用导向块的导向作用，保证深孔钻加工的直线度。

深孔枪钻刀柄型号：TBT钻柄选用钢材制造而成，可向用户提供各种结构TBT标准钻柄，并可根据用户来图制造各种非标准钻柄。深孔枪钻加工后孔表面粗糙度可达Ra 0.6~3.2，孔径精度可达IT7~IT9，且孔口刺，孔直线度可达0.4/1000.D孔圆度