

# 巨泰机床优惠 双轴数控深孔枪钻设备生产厂家

产品名称	巨泰机床优惠 双轴数控深孔枪钻设备生产厂家
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

枪钻的独具优点解决了传统制造业小直径深孔加工的难题

### 枪钻

枪钻的行业全称是单刃外排屑深孔钻，因为早用于加工，所以后来称为“枪钻”。枪钻的独具优点解决了传统制造业小直径深孔加工的难题，加工定制双轴数控深孔枪钻设备，极大地提高了生产效率，突破了一向影响生产品质、阻碍生产进度的瓶颈，取得十分可喜的效果，至今已被广泛应用于汽车工业、航太工业、医liao器材工业、模具和刀具等制造业领域。枪钻是由带有V形切削刃和一个(或两个)能通切屑液的钻头，月牙形的钻杆及夹持所用的钻柄组成。主要适合于孔深度与孔直径比大于100倍的深孔加工，特别是 2~ 6 的深孔加工。枪钻工作原理是枪钻柄部被夹持在机床主轴上，双轴数控深孔枪钻设备生产厂家，钻头通过导引孔或导套进入工件表面，进入后，钻头圆弧面的2-3条刃带起导向作用和挤压孔作用。这时高压切削液通过钻头中的小孔送到切削区域内，进行冷却、润滑并帮助排屑;切屑和切削液顺着钻头的V形槽排出。

预先在工作物上钻出一精度为0.001英寸/

预先在工作物上钻出一精度为+0.001英寸/-0的扶引孔，山东双轴数控深孔枪钻设备，深度为钻径之二分之一;这种孔径肯定不能小于钻头直径。深孔珩磨机床适用于机床制造、机车、船舶、煤机、液压、动力机械、风动机械等行业的镗削、滚压加工，使工件粗糙度达0.4-0.8 μm。承认深孔钻镗床的钻头被牢固地锁紧在夹持套筒里，并安定地衔接于主轴上;同时对好切削中心线。将切削防冻冷却液贮存箱与喷嘴接合并衔接到工作母机上。将钻刃伸入扶引套或扶引孔内，但不可使碰触及扶引套或扶引孔的底部。敞开滑动或两层阀门(

功能：截止、导流、稳压、分流等)，调整雾化混合气至恰当状况，选定恰当的进刀速度与转速。

1、喷发钻：一种多刃内排屑深孔钻，有内、外两层钻管，大部分切削液从内、外钻管的间隙中进入切削区，然后连同切屑进入内管；另一小部分切削液则经由内管尾端的月牙形孔进入内管，产生喷发效应，形成低压区，双轴数控深孔枪钻设备报价，帮助抽吸切屑。喷发钻不要求严格的切削液密封装置，适用于钻削直径18毫米以上、孔深和孔径比小于100的深孔。2、DF深孔钻：这种钻头吸收了BTA深孔钻和喷发钻的优点，选用单管，排屑靠推压和抽吸双重效果，提高了排屑才能，可钻削孔径在8毫米以上的深孔。3、枪钻：只有一个切削部分，早用于加工。钻削时，切削液从钻杆中间进入，经钻头头部的小孔喷发到切削区，然后带着切屑从钻头的V形沟槽中排出。枪钻适用于加工孔径2~20毫米、孔深与孔径之比大于100的深孔。4、BTA深孔钻：切削液从钻杆与孔壁的间隙处送入，靠切削液的压力将切屑从钻杆的内孔中排出。BTA深孔钻适用于钻削孔径6毫米以上，孔深与孔径之比小于100的深孔，其生产效率比枪钻高3倍以上。

巨泰机床优惠报价-双轴数控深孔枪钻设备生产厂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为客户提供“深孔钻镗床,深孔镗床,深孔珩磨机,数控深孔镗床”等业务，公司拥有“巨泰”等品牌，专注于镗床等行业。，在德州市陵城区边临镇的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：王经理。