

江西数控深孔枪钻机床 巨泰机床货源推荐

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 江西数控深孔枪钻机床 巨泰机床货源推荐 |
| 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，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)能通切削液的钻头，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，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。

深孔钻枪钻系统的安装和试切削

一直以来，数控机械深孔钻有限公司一直致力于深孔加工，深孔钻系统，深孔钻机床，枪钻系统，枪钻机床，BTA机床改造，BTA刀具，小孔内孔珩磨，内孔珩磨工具的研究和创新。深孔钻枪钻系统的安装和试切削（1）主要工装：莫式锥柄夹持套筒一个，江西数控深孔枪钻机床，速比为1:3.81的主轴增速器1个。（2）试切对象，双轴数控深孔枪钻机床多少钱，均为45#调质钢，四轴数控深孔枪钻机床报价，HB230~260的轴类零件。（3）切削方式，采用工件固定，刀具旋转的方式。（4）枪钻支撑轴肩类型的选择，根据试切对象的材质，选择了两组不同长度的R1型枪钻：一组为 10的钻头4支（分为300、600、900、1200mm 4级）；另一组为 11的钻头3支（分为400、800、900、1200mm 3级）（5

) 钻尖几何参数的选择。枪钻钻削主要决定于外刃角 外、内刃角 内及钻尖的偏心距。深孔钻一般来说较硬的材料需要用较小的钻尖角，较软的材料则需用较大的钻尖角，无论钻尖角度如何，外刃角和内刃角的选择必须保证钻头在切削时的径向分力和主切削力能公道的作用在钻头的支撑区上，以便起到挤光孔表面的作用。切削刃的交点位置间隔钻头中心一般为1/4直径。根据硬质合金枪钻受力平衡分析，要求外刃径向切削力即是内刃径向切削力，但实际加工过程中很难保证。为了避免钻孔偏心，四轴数控深孔枪钻机床生产厂家，只有外刃径向切削力大于内刃径向切削力，才能使径向协力始终作用于待加工表面。

预先在工作物上钻出一精度为+0.001英寸/-0的扶引孔，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。

江西数控深孔枪钻机床-巨泰机床货源推荐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位于德州市陵城区边临镇。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前巨泰机床在镗床中享有良好的声誉。巨泰机床取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。巨泰机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。