

# 河北数控深孔枪钻 巨泰机床货源基地 双轴数控深孔枪钻

产品名称	河北数控深孔枪钻 巨泰机床货源基地 双轴数控深孔枪钻
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

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

1、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，双轴数控深孔枪钻报价，经钻头头部的小孔喷射到切削区，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。2、喷射钻：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，产生喷射效应，形成低压区，帮助抽吸切屑。喷射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。

### 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，河北数控深孔枪钻，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，速比为1:3.81的主轴增速器1个。（2）试切对象，双轴数控深孔枪钻加工厂家，均为45#调质钢，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，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。

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，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，双轴数控深孔枪钻价格，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。

河北数控深孔枪钻-巨泰机床货源基地-双轴数控深孔枪钻价格由德州市巨泰机床制造有限公司提供。河北数控深孔枪钻-巨泰机床货源基地-双轴数控深孔枪钻价格是德州市巨泰机床制造有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王经理。