

内蒙古数控深孔枪钻机床 厂价供应数控深孔枪钻机床 巨泰机床

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 内蒙古数控深孔枪钻机床 厂价供应数控深孔枪钻机床 巨泰机床 |
| 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

深孔钻镗床是镗床的一种。它有三种工作形式：

- 1.工件旋转、刀具旋转和往复进给运动，适用于钻孔和小直径镗孔；
- 2.工件旋转、刀具不旋转只作往复运动，内蒙古数控深孔枪钻机床，适用于镗大直径孔和套料加工；
- 3.工件不旋转、刀具旋转和往复进给运动，适用于复杂工件的钻孔和小直径的钻孔和小直径镗孔。

本身刚性强，精度保持好，主轴转速范围广，进给系统由交流伺服电机驱动，能适应各种深孔加工工艺的需要。

深孔钻：

对长径比大于10的深孔孔系和精密浅孔进行钻削加工的的机床统称为深孔钻床。

加工出来的孔位置准确，尺寸精度高；直线度、同轴度高，并且有很高的表面光洁度和重复性。能够方便的加工各种形式的深孔，厂价供应数控深孔枪钻机床，对于各种特殊形式的深孔，比如交叉孔、斜孔、盲孔及平底盲孔等也能很好的解决。其不但可用来加工大长径比的深孔（大可达300倍），也可用来加工精密浅孔，其小的钻削孔径可达0.7mm。

深孔加工是处于封闭或半封闭的状态下，故不能直接观察到刀具的切削情况。目前只能凭经验，通过听声音、看切削、观察机床负荷及压力表、触摸震动等外观现象来判断切削过程是否正常。

切削热不易传散。一般切削过程中有80%的切削热被切屑带走，而深孔钻削只有40%，刀具占切削热的比例较大，扩散迟、易过热，刀口温度可达600度，必须采取强制有效的冷却方式。切屑不易排出。由于孔深，切屑经过的路线长，容易发生堵塞，造成钻头崩刀。因此，切屑的长短和形状要加以控制，并要进行强制性排屑。

工艺系统刚性差。因受孔径尺寸限制，数控深孔枪钻机床货源推荐，孔的长径比较大，钻杆细而长，数控深孔枪钻机床批发，刚性差，易产生震动，钻孔易走偏，因而支撑导向极为重要。这点在钻机床中更为突出。

深孔钻镗床刀具的扭矩保护设计

深孔钻镗床主要用于深孔钻孔，扩孔及镗孔等深孔加工，加工深度可达到10几米甚至30 m.在加工过程中，刀具损坏状况很难掌握，通常都由操作者根据自己的工作经验来判断.因此刀具损坏时，不容易被发现，常常会影响加工的精度，并造成生产上的损失，甚至使机床受到损坏.笔者经过多年的摸索实践总结出如下解决方法.

数控深孔枪钻机床的特性：

数控深孔枪钻机床的机床的部件由床身、床头箱、授油器、中心架、拖架、拖板、电气系统、拖板进给系统、镗杆支架、镗杆箱、冷却系统、液压系统、排屑装置等部件组成。深孔珩磨机床床身导轨采用适宜深孔加工机床的双矩形导轨，承载能力大，导向精度高;导轨经过了淬火处理，耐磨性较高。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 。

内蒙古数控深孔枪钻机床-厂价供应数控深孔枪钻机床-

巨泰机床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是山东德州,镗床的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在巨泰机床领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创巨泰机床更加美好的未来。