

# 深孔钻 科茂模具 深孔钻加工惠州

产品名称	深孔钻 科茂模具 深孔钻加工惠州
公司名称	东莞市凤岗科茂模具加工店
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市凤岗镇浸校塘振塘路30号
联系电话	13377539709 13377539709

## 产品详情

### 东莞深孔钻加工-模具加工-模具深孔钻加工深孔钻

一般孔深在孔径的5倍以上就称为深孔，它的难度在排屑和冷却，钻孔深比较小的孔可以用麻花钻，为了排屑顺利，铁屑要成为细条状直窜出来并带出较小的碎片，同时冷却液容易进入。

钻头的磨法可采用比较简单的磨法：钻刃夹角增大至130-140度以增加切屑厚并改变切屑排出的方向（切屑排出的方向是与刃口垂直）修磨横刃以减小轴向切削力同时切削刃靠钻芯处产生一个折角有利分屑。在刃口外角倒1毫米45度角以减少磨损并提高光洁度。钻孔的转速略低些，进刀量要取大些，这样切屑增厚以条状排出。冷却液的喷嘴要对着孔向里以利冷却液进入切削区域。

### 凤岗深孔钻加工-模具加工-铝板深孔钻厂家深孔钻

在深孔钻机床加工中，需要注意以下几点：工具的选择：深孔钻机床的工具是关键因素之一，需要根据不同的材料和加工需求选择合适的工具。切屑的处理：深孔钻机床在加工过程中会产生大量的切屑，需要采取有效的措施进行处理，以避免切屑堵塞或损坏机床。工件的定位和夹紧：在深孔钻机床加工中，需要对工件进行准确的定位和夹紧，以确保加工质量和精度。机床的维护和保养：深孔钻机床是一种高精度、自动化的设备，需要定期进行维护和保养，以保证其正常运转和延长使用寿命。

深孔钻加工是一种在工件内部或难以接触的区域进行切削加工的方法。深孔钻头的主要特点包括有两条主切削刃和一条横刃，深孔钻加工惠州，用于切削工作，横刃则用于控制切削厚度和排屑。在深孔钻加工过程中，一般采用外排屑钻削法，龙岗深孔钻，可以小批量或大批量生产，同时也可以加工盲孔或阶梯孔。深孔钻床的刚性较强，加工精度较高，主轴转速高，可以适应各种深孔加工工艺的需

要。

预先加工导向孔：导向孔的深度一般为2~3DC，深孔钻加工惠州厂家，直径比深孔加工用钻头大0.03mm。对于直径不足3.0mm的情况，导向孔深度为1~2Dc，而直径比深孔加工用钻头大5mm。在倾斜面或异形面的加工中，需要预先用平头钻将加工部分加工成平坦面。

插入钻头：将钻头低速插入导向孔，深孔钻，距离导向孔底部2~3mm。在转速500min-1、进给速2000mm/min左右的情况下，当贯通部为倾斜面或异形时，钻头拔出时的冲击力会增大，因此需要降低进给速度（以通常进给速度的1/2以下为大致标准）。

深孔钻-科茂模具-深孔钻加工惠州由东莞市凤岗科茂模具加工店提供。深孔钻-科茂模具-深孔钻加工惠州是东莞市凤岗科茂模具加工店今年新升级推出的，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：陈先生。