

深孔钻头 无锡钻杰 深孔钻头加盟

产品名称	深孔钻头 无锡钻杰 深孔钻头加盟
公司名称	无锡钻杰机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	堰桥堰新路580号
联系电话	15006177655

产品详情

在深孔加工中可视具体加工要求采取以下工艺措施：

钻孔前先预钻一个与钻头直径相同的浅孔，引钻时可起到导向定心作用。加工直线度要求较高的小孔时这一步骤尤其必要。

安装、调试机床时，深孔钻头，尽可能保证工件孔中心轴线与钻杆中心轴线重合。

根据工件材质合理选用切削用量，以控制切屑卷曲程度，获得有利于排屑的C形切屑。加工高强度材质工件时，应适当降低切削速度 V 。进给量的大小对切屑的形成影响很大，在保证断屑的前提下，可采用较小进给量。

为保证排屑、冷却效果，切削液应保持适当的压力和流量。加工小直径深孔时可采用高压、小流量;加工大直径深孔时可采用低压、大流量。

开始钻削时，应首先打开切削液泵，然后起动车床，深孔钻头批发，走刀切削;钻孔结束或发生故障时，应首先停止走刀，然后停车，zui后关闭切削液泵。

深孔钻钻孔影响偏斜度的都有哪些因素呢？

1、首先考虑深孔钻削所采取的运动形式，在深孔加工过程中，对加工工件偏斜度控制的最hao的是工件旋转，刀具作反向旋转又作进给运动的双旋转;其次是工件旋转，深孔钻头加盟，刀具作进给运动的单旋转：效果相对枪钻加工来说最不好是工件不动，刀具旋转又作进给运动的刀具单旋方式。

2、导向套的装配精度在深孔加工中对孔偏斜有着最重yao的影响。机床装配时一定要保证导向套与工件主轴及钻杆箱主轴的同轴度。深孔加工中孔的偏斜与加工长度是线性关系。例如：导向套长度为50mm，如果导向套轴线与工件主轴轴线偏移量为0.05mm(如图)：则加工孔深为1000mm的孔时偏斜就可能达到1mm以上。

3、深孔钻头的磨削角度也会对加工孔的偏斜度有影响。

针对不同的被加工材料和钻削孔径考虑不同的的深孔钻头磨削角度，可以得到较好的孔的偏斜度。

4、被加工工件的材质均匀程度对偏斜度影响同样很大。加工过程中，深孔钻头会向着材质较软的方向偏移。所以，在对偏斜度要求较高的深孔加工中，材料的热处理非常关键。尽可能的使材料组织细化均匀。

5、切削参数的选择是否合理对偏斜度也有一定程度的影响。在不影响生产进度的情况下，不宜采用大的走刀量。走刀量的加大会对孔的偏斜带来负面影响。

锈钢小深孔高速钻削的关键技术问题与解决措施

由于材料强度高、切削速度快，不锈钢小深孔高速钻削加工时发热量极大。由于钻头在半封闭的环境下工作，深孔钻头加盟商，切削热很难散失。如果不能采取有效手段将切削热排出孔外，孔内会因切削热积累产生极高的温度；高温下钻头发生退火，强度和耐磨性能迅速下降，切削能力急剧降低；随着温度升高，黏结磨损和扩散磨损成为刀具的主要磨损方式，钻头使用寿命大幅降低。

深孔钻（枪钻）是近年发展起来的深孔加工新工艺。传统的深孔加工（孔深与孔径之比大于5），需要钻、镗、粗铰、研磨等多道工序才能加工出有较高精度和较低表面粗糙度的孔。新工艺是采用结构特殊的刀具和高压冷却润滑系统，可将上述多道工序简化为一次连续走刀完成相当深度的高精度和低表面粗糙度的孔加工，这种工艺效率高，经济效益显著

深孔钻头-无锡钻杰-深孔钻头加盟由无锡钻杰机械有限公司提供。深孔钻头-无锡钻杰-深孔钻头加盟是无锡钻杰机械有限公司（www.wxzuanjie.com）今年全新升级推出的，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：邹总。