

深孔钻加工订制 深孔钻加工 无锡钻杰机械有限公司

产品名称	深孔钻加工订制 深孔钻加工 无锡钻杰机械有限公司
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

什么是深孔？

所谓深孔，就是孔的长度与孔的直径比大于10的孔。而一般的深孔多数情况下深径比 $L/d > 100$ 。如油缸孔、轴的轴向油孔，空心主轴孔和液压阀孔等等。这些孔中，深孔钻加工订制，有的要求加工精度和表面质量较高，而且有的被加工材料的切削加工性较差，常常成为生产中一大难题。但只要我们合理利用加工条件，了解深孔加工的加工特点，掌握深孔的加工方法，就可以变难而不难。

深孔加工是面向哪些行业对象呢？

- 1、模具行业：模具的水道孔、顶针孔、流道孔、导柱孔及瓶模孔等；
- 2、液压行业：液压油缸，伺服油缸，精密活塞杆等液压阀块油路深孔；
- 3、汽车行业：气缸头、曲轴、转向器齿条、齿轮轴、阀芯的深孔加工；
- 4、轧辊行业：冶金轧辊，造纸行业的瓦楞辊等。
- 5、油泵油嘴行业：喷油气体、针阀体、柱塞套等零件的深孔加工；
- 6、纺织机械行业：各种锭子中孔加工等；
- 7、医疗器械行业：钛合金、不锈钢（骨钉）等轴类加工。

- 1、爱惜深孔钻床，坚持深孔钻床及附件外观整齐，清洁卫生。
- 2、深孔钻刀具、工具、工装夹具摆放整洁。
- 3、深孔钻床操作室门开关、防撞开关等保险掩护安装要正常投入使用，不得随便拆卸
- 4、每次接通电柜电源开关之前，检查稳压器输出电压是否为380V，三相是否平衡，若有异常不得接通机床电源
- 5、天天加工钻孔之前需要运行暖机程序。必要时需要全行程挪动机床各轴3D5次，以光滑导轨
- 6、每天上班检查润滑油油位，做到及时补充，用ISO68号导轨润滑油
- 7、每天上班观察地面是否有泄露油迹
- 8、每周检查一次液压站的压力是否正常，压力2MPA
- 9、每周检查一次冷却油油箱油位，过滤纸是否充分，注意弥补
- 10、每两个月干净一次电机后盖、电柜空调、制冷机防护网上的灰尘
- 11、按期清suan冷却油回油箱积淀杂质，留神察看回油泵出口油压力
- 12、定期给机床防护罩涂抹油，防止生锈和适度摩擦受伤
- 13、至少半年做一次大的深孔钻床保护颐养，包含检查导轨是否有磨损，电机声音是否有异样，深孔钻床限位维护和防撞开关功能是否正常，深孔钻加工订制商，移动局部的电缆是否有磨损，深孔钻加工制造厂家，主电柜内是否有灰尘跟其它异常，外部节制电路是否完全正常(如油位开关，油路把持功效)，深孔钻加工，油路接头是否有松动，均衡链条是否有松动，等等。擦拭导轨不得应用掉线绒(头)的棉纱。

深孔钻加工订制-深孔钻加工-无锡钻杰机械有限公司由无锡钻杰机械有限公司提供。深孔钻加工订制-深孔钻加工-无锡钻杰机械有限公司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。