

滁州深孔加工 钻杰机械 深孔加工代理商

产品名称	滁州深孔加工 钻杰机械 深孔加工代理商
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

目前用于高精密加工，精密加工少不了深孔钻床的使用，深孔钻床在加工不同种类的孔时会有不同的放电方式，加工深孔的时候是深孔放电，微孔加工时又会有微孔放电方式，这不仅能提高效率，提高精度，也大大降低了加工时的难度。大家在加工的时候也不要忽略了现场的清理工作，如果在放电不稳定的情况下，是需要停机进行清理的，而且有残留屑的时候也要进行清理。深孔钻床的速度有切削速度也有进给速度，道具结构、材料和工件材料是确定切削速度的关键，使用深孔钻床除了要了解设备的基础知识，还要掌握了解其在行业中的发展趋势。

深孔加工是指孔深与直径之比 $L/d \geq 5$ 的孔。现代对深孔的加工，主要采用专用的设备和特zhi辅助工装来加工。其特点是效率高、质量好、劳动强度低。但对于一些中小型的加工企业及个体加工户一般都不具备上述设备，因此只能因地制宜，因陋而简，在普通机床上，深孔加工代理商，采用简易的工装对深细长孔进行加工。加工一尺寸精度为 $12H7$ ，圆柱度为 长度为115mm 的细长孔，因孔壁较薄，直接用其余倒角 $0.545 \times 11.8\text{mm}$ 或 11.9mm 的钻头钻孔，一次切削产生的热量大，没有足够的时间消除热变形带来的加工误差及钻削后留在孔壁表层上残余应力产生的加工误差，一次钻削加工出来的孔壁粗糙度也较大，不宜直接用来进行精铰孔加工。因此，为了减少热变形和残余应力对精加工的影响，深孔加工经销商，应采取多次扩孔加充分浇注冷却液的方法减少粗加工留下的加工误差，深孔加工加盟商，以提高后续加工精度。

一般情况下，深孔钻的设计应满足3个原则：

刀齿规格选用原则刀齿规格主要根据切削过程中各刀齿所承受的切削负荷的情况来选用，而切削负荷与刀齿宽度有关，刀齿宽度应根据各刀齿的切削状态及钻头直径的大小来分配。刀齿宽度分配应满足3个条件：

a、保证钻尖偏心距 $e=(0.1\sim 0.2)d_0$ ， e 值与被加工材料及钻头直径有关，其大小决定了钻头径向合力的大小和方向。合理的偏心量使适度的径向力压向已加工孔壁，起稳定钻削、加强导向和提高孔表面质量的作

用。同时避免了钻尖的零位切削，改善钻心处恶劣的切削条件；

b、 $A+C+e+F > d_0/2+(1\sim 2)\text{mm}$ ，即各刀齿间必须存在一定的搭接量；

c、 $A+C-e-F > (1\sim 3)\text{mm}$ ，这可使切削径向力始终压向导向块，导向块紧贴已加工孔壁向前推进，充分利用导向块的导向作用，滁州深孔加工，保证东莞深孔钻加工的直线度。

刀齿材料选用原则刀齿材料应根据各齿所受的负荷及切削状态来选择。中心齿受较大的轴向力，挤压摩擦严重，切削条件恶劣，因此应考虑选用抗弯强度高，抗冲击性好的YG类或YW类硬质合金刀片；而外齿和中间齿由于切削速度较高，应选用红硬性好，耐磨性高的YT类合金，导向块应选用耐磨性高的YT类材料。对于一般合金钢的加工，所有刀齿材料应选择一种综合性好的材料，目前采用YT798。

滁州深孔加工-钻杰机械-深孔加工代理商由无锡钻杰机械有限公司提供。滁州深孔加工-钻杰机械-深孔加工代理商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。