

深孔钻头代理 辽宁深孔钻头 无锡钻杰

产品名称	深孔钻头代理 辽宁深孔钻头 无锡钻杰
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

避免深孔钻加工中失误的方法？

1当使用深孔钻孔加工时，我们要严格的按照操作步骤来执行，这样的话，就不会出现误差。误差主要来源仪器的制造、安装和测量误差，另外使用仪器的技巧欠佳也会造成误差。

2当我们测量钻孔锋利度时，一般都是在静止的状态下进行测量，深孔钻头加盟，而加工过程是动态的，同时要受到切削力和振动外力的影响，使得加工出来的尺寸和预调尺寸不一致。此项误差的大小决定于钻孔的质量和动态刚度。

3在深孔钻孔加工过程中，深孔钻头制造，我们要来来回回的检查钻孔加工设备是否有问题没有，最后确定没有在投入生产活动中去。在此过程中可能会发生零点漂移而导致回零误差，从而产生对刀误差。

产生原因：铰刀过长，刚性不足，铰削时产生振动;铰刀主偏角过小;铰切削刃带窄;铰孔余量偏;内孔表面有缺口、jiao叉孔;孔表面有砂眼、气孔;主轴轴承松动，无导向套，或铰刀与导向套配合间隙过大以及由于薄壁工件装夹过紧，卸下后工件变形。

解决措施：刚性不足的铰刀可采用不等分齿距的铰刀，铰刀的安装应采用刚性联接，增大主偏角;选用合格铰刀，控制预加工工序的孔位置公差;采用不等齿距铰刀，采用较长、较精密的导向套;选用合格毛坯;采用等齿距铰刀铰削较精密的孔时，应对机床主轴间隙进行调整，导向套的配合间隙应要求较高或采用恰当的夹紧方法，减小夹紧力。

通过脉冲振动，充分利用深孔钻的加工潜力因此需要开发一种与刀具几何形状无关的能可靠断屑的装置，以便能够充分利用开有直排屑槽深孔钻潜在的加工效率，在采用和没采用轴向-脉冲振动器进行深孔钻削时，通过其产生的切屑（切屑成形与材料有关）所进行的比较表明，辽宁深孔钻头，采用轴向-脉冲振动器是达到了预定的断屑目的。

在进行深孔加工时，钻头要选比较短的(大多数的人都认为要选钻头长的，深孔钻头代理，新的，这是不

对的), 原因是这样的钻头强度好, 不容易跑偏, 比较好控制。我们可以在工具磨上将钻头的倒锥磨的大一些, 这样不易卡钻, 再将加工后的钻头焊一个长把, 外径比钻头小几道, 勤排屑, 多加油。钻头要快。一般说来这样就可以钻出质量好的深孔了。

正确的深孔加工方法

使用整体钻头进行深孔加工时, 需要使用专为深孔加工设计的深孔用加长型钻头。

但是, 深孔用加长型钻头的槽长、全长都比较长, 刀具刚性较低, 因此需要注意振动的发生。

与通常的孔加工不同, 使用深孔用加长型钻头进行深孔加工时, 加工的要点是高精度的前加工和切削条件的调节等。以下所示为典型的深孔加工步骤。

(1) 导向孔加工

加工导向孔时, 请选择直径与加工孔径相同或大0.05mm左右的钻头。

对于高精度的钻孔来说, 导向孔的精度提高也很重要, 因此导向孔用铰刀精加工也非常有效。

(2) 低转速插入

到达导向孔的底部附近前, 不以切削转速旋转, 而是以停止或低转速状态进行插入。

(3) 切削转速

将转速提高到切削转速, 开始执行加工。

(4) 加工后

加工结束后, 使钻头从孔底部离开, 在转速下降至低转速状态后拔出。

性能优良的深孔钻切削液是深孔钻加工技术关键之一, 深孔钻切削液必须具备下列性能:

- 1) 良好的冷却作用, 消除由于变形及摩擦所产生的热量, 抑制积屑瘤的生成。
- 2) 良好的高温润滑性, 减少刀刃及支承的摩擦磨损, 保证刀具在切削区的高温下保持良好的润滑状态。
- 3) 良好的渗透性、排屑性, 使切削液能及时渗透到刀刃上, 并保证切屑能顺利排出。因此, 深孔钻切削液要求具有高的极压性和低的粘度。

齿轮定位套的加工, 由于尺寸精度要求较高, 所以钻头的刃磨非常重要, 尤其是最后一次扩孔钻头的刃磨, 钻头磨得好不好直接影响着最后铰孔的尺寸精度和表面粗糙度, 因此, 对这支扩孔钻头的刃磨要作特殊的处理, 即改进钻头的几何参数。一是在两主切削刃上修磨出第二锋角, 一般不超过 75° , 并在外缘刀尖角处研磨出两边R0.2-0.5的圆弧过度刃, 粗糙度达Ra0.4以下, 且两个过度刃相互对称, 高度一致, 以增大刀尖外缘处的强度和耐磨度, 改善散热件, 减少孔壁的残留面积高度。二是将前端棱边磨窄, 只保留0.1-0.2mm的宽度, 修磨长度为4-5mm, 以减少棱边与孔壁的摩擦。三是修磨副切削刃、前刀面和后刀面, 要求用320#以上油石研磨, 最好400#以上, 研磨各部位光洁度达到 $m R R a 2.0 \sim 4.0$ 。

深孔钻头代理-辽宁深孔钻头-无锡钻杰(查看)由无锡钻杰机械有限公司提供。无锡钻杰机械有限公司(www.wxzuanjie.com)坚持“以人为本”的企业理念,拥有一支敬业的员工队伍,力求提供好的产品和服务回馈社会,并欢迎广大新老客户光临惠顾,真诚合作、共创美好未来。无锡钻杰机械——您可信赖的朋友,公司地址:堰桥堰新路580号,联系人:邹总。