

# 朝阳深孔钻机床 无锡钻杰 深孔钻机床厂家

产品名称	朝阳深孔钻机床 无锡钻杰 深孔钻机床厂家
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

在深孔钻加工过程中，经常出现被加工件尺寸精度、表面质量以及刀具的寿命等问题，深孔钻机床定制，如何减少甚至避免这些问题的产生，深孔钻机床厂家，是我们目前亟待解决的问题，下面总结了深孔加工中常见的问题及解决措施。

### 铰出的内孔不圆

#### (1) 产生原因

铰刀过长，刚性不足，深孔钻机床定制商，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。

#### (2) 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，朝阳深孔钻机床，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。

油缸孔、轴的轴向油孔、空心主轴孔和液压阀孔等都可以进行加工，所使用的技术就是深孔加工。

厂家为您介绍它的工艺特点。深度孔加工的刀杆受到孔径限制，直径小而长度达，加工中产生刚性差，强度比较低，切削时容易振动，产生波纹和锥度，从而对深孔的直线度和表面粗糙度产生影响。

深孔加工在钻孔和扩孔时，如果没有采用特殊装置，冷却润滑液很难进入切削区，刀具耐用度会降低，排屑也比较困难。加工过程中，工人不能看到刀具切削情况，需凭借加工经验中的声音、切削、手摸振动和工件温度、观察仪表等来判断切削过程是否正常。

在深孔钻加工过程中，经常出现被加工件尺寸精度、表面质量以及刀具的寿命等问题，如何减少甚至避免这些问题的产生，是我们目前亟待解决的问题，下面总结了深孔加工中常见的问题及解决措施。

孔径增大，误差大

### （1）产生原因

铰刀外径尺寸设计值偏大或铰切削刃口有毛刺；切削速度过高；进给量不当或加工余量过大；铰刀主偏角过大；铰刀弯曲；铰切削刃口上粘附着切屑瘤；刃磨时铰切削刃口摆差超差；切削液选择不合适；安装铰刀时锥柄表面油污未擦干净或锥面有磕碰伤；锥柄的扁尾偏位装入机床主轴后锥柄圆锥干涉；主轴弯曲或主轴轴承过松或损坏；铰刀浮动不灵活；与工件不同轴以及手铰孔时两手用力不均匀，使铰刀左右晃动。

### （2）解决措施

根据具体情况适当减小铰刀外径；降低切削速度；适当调整进给量或减少加工余量；适当减小主偏角；校直或报废弯曲的不能用的铰刀；用油石仔细修整到合格；控制摆差在允许的范围内；选择冷却性能较好的切削液；安装铰刀前必须将铰刀锥柄及机床主轴锥孔内部油污擦净，锥面有磕碰处用油石修光；修磨铰刀扁尾；调整或更换主轴轴承；重新调整浮动卡头，并调整同轴度；注意正确操作。

朝阳深孔钻机床-无锡钻杰-深孔钻机床厂家由无锡钻杰机械有限公司提供。朝阳深孔钻机床-无锡钻杰-深孔钻机床厂家是无锡钻杰机械有限公司（[www.wxzuanjie.com](http://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。