

潮州深孔钻 数控深孔钻 台铭数控

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 潮州深孔钻 数控深孔钻 台铭数控 |
| 公司名称 | 东莞市台铭数控机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市横沥镇村头工业区第8栋 |
| 联系电话 | 18938275585 18938275585 |

产品详情

如何正确保养好深孔钻？

深孔钻专门用于加工深孔的钻头。在机械加工中通常把孔深与孔径之比大于6的孔称为深孔。深孔钻削时，散热和排屑困难，且因钻杆细长而刚性差，深孔钻厂家，易产生弯曲和振动。一般都要借助压力冷却系统解决冷却和排屑问题。我们经常会遇到深孔钻在使用的时候出现问题，比如深孔钻削加工中存在的排屑困难、钻杆易折断和钻头易的技术难题，如果这些问题不解决，就会影响使用，潮州深孔钻，也会降低深孔钻的寿命，那么应该怎样解决这些问题呢？

- 1、增加钻杆刚度为避免由于钻削深度过大给钻杆带来失稳弯曲，在钻杆外围加一定厚度的套筒，避免钻杆在钻削过程中弯曲，且为加工起导向作用；
- 2、选用优质钻头钻杆材料为了加强钻头钻杆的强度；
- 3、选择合适的加工工艺及工艺参数：
 - a、在钻削时加大冷却液的灌注，在加大散热的同时，立式深孔钻，加大强迫排屑，既避免又减小阻力和扭矩；
 - b、采取分段进给，对很深的孔钻削一段深度后，先退回一段距离再继续钻削，往返几次，可避免切屑堵塞；
 - c、随着加工深度的增加，可以逐渐减小进给量和降低转速，从而减小钻头钻杆的轴向力和扭矩

深孔钻行业要想转型，就要把创新摆在第1位

对于深孔钻行业来说，要想很好的从中转型，就要牢牢的将创新摆在第1位，这样的成功率才会不断的加

大许多。目前对于大大小小的深孔钻厂家，那可真是数不过来，但是真正能在日后发展起来的毕竟还是占少数。

都说产品要想很好的畅销出去，离不开创新，这还是有一定道理。当深孔钻有了一定的优势以后，那么企业在对于价格上就有极大的掌握权，到时候接到的订单量也会有所“创新”。很多深孔钻企业在发展的后期，都会普遍出现不同程度上的问题，但是企业想过没有，这其中绝大部分还是由于创新力度没有达到造成的。

深孔钻追求利润，那是不可避免的。可是这其中必须还得从深孔钻技术研发开始，这样带来的发展才会有较大突出，否则发展带来的滞后问题就会一直的存在，到最后就只能靠着低廉的价格来赚点那一点点利润。

综上所述，深孔钻要想成功转型，创新技术的研发还是相当重要，得摆第1位。

深孔钻中管板孔的加工方法

在管板的检测过程中，主要检测指标是孔位，孔径公差，孔内光洁度，有无毛刺，抠槽位置等等，对于管板，检测过程中更加注重孔位，两块管板的孔位配合度是很重要的。

管板孔加工

用于三、四类压力容器的管板需要比较高的精度，传统的孔加工方法是钳工划线，摇臂钻打孔。近年来，随着化工容器的大型化，管板的直径也不断增加，厚度也逐渐加厚，管板加工也引入数控技术，现在普遍使用数控钻床引孔配合摇臂钻做孔加工。利用加工中心做高精度孔加工也渐渐被一些大型企业所接受。目前大型厚重管板在核电，海水淡化，和中央空调换热器领域的需求呈现越来越大的趋势。管板优劣的评判标准在管板的检测过程中，主要检测指标是孔位，孔径公差，孔内光洁度，有无毛刺，抠槽位置等等，对于管板，检测过程中更加注重孔位，两块管板的孔位配合度是很重要的。一般用数控钻床即可保证。相对于厚板，数控深孔钻，300mm以上的孔，孔的垂直度就很重要了，这些大直径的厚板，需要更加精密的刀具和设备，龙门加工中心的应用将会越来越普遍。三主轴机床深孔加工的专用设备，装有三根内排销枪杆及钻头，输入程序后能对各种碳素钢、合金钢、不锈钢大厚度锻件管板（包括板）一次装夹能进行数千只深孔的加工。具有自动坐标定位；孔距定位正确，加工精度高，显示屏显示钻孔全过程，对三根主轴的扭矩，轴向力，冷却液的压力、液位、过滤系统等故障具有监控及自动报警之功能。

潮州深孔钻-数控深孔钻-台铭数控(优质商家)由东莞市台铭数控机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市台铭数控机械有限公司（www.dgtaming.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.dgtemy.com.cn）还是从事江苏深孔钻，苏州立式深孔钻，立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。