

# 深孔钻价格 梅州深孔钻 台铭数控

产品名称	深孔钻价格 梅州深孔钻 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

小型深孔钻是深孔加工的专用机床，采用先进的数控系统全自动化控制完成多个深孔加工任务。本机床解决了深孔加工的自动排屑，立式深孔钻，切削油冷却等技术问题，加工具有良好的直线度及表面光洁度，其加工效率比一般摇臂钻床高6倍以上，完全颠覆传统的钻孔模式。小型深孔钻先进、高效的孔加工技术，通过一次走刀就可以获得精密的加工效果。加工出来的孔位置，尺寸精度高;直线度，同轴度高，并且有很高的表面粗糙度。能够方便的加工各种形式的深孔，对于各种特殊形式的深孔，比如交叉孔、斜孔、盲孔和平底盲孔等也能很好的解决。其不但可用来加工大长径比的深孔(大可达300倍)，也可用来加工精密浅孔。

如同所有的钻削加工，管钻在钻削实体材料的深孔时，也需要足够的主轴功率和刚性。在每单位的金属去除量，孔加工固有的特点会使它比铣削和车削产生更多的摩擦，在冷却液供给和排屑方面浪费更多的能量。

### 介绍深孔钻的几种保护方法

深孔钻削加工中存在的排屑困难、钻杆易折断和钻头易伤技术难题，那怎么办了？台铭深孔钻厂家寻求了许多办法，经归纳主要分以下3类

- 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，梅州深孔钻，于是在钻杆外围加一定厚度的套筒，深孔钻价格，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，技术人员尽力寻找耐磨、耐冲击的材料，甚至于价格昂贵的合金材料，如CuNiTiBe合金、20Cr11MoWV耐热钢等，极大地增加了成本.

3.选择合适的加工工艺及工艺参数：(1)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。(2)在钻削时加大冷却液的灌注，在加大散热的同时，加大强迫排屑，既避免烧又减小阻力和扭矩。(3)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.

上面的3个保护方法希望大家都能明白，在今后的深孔钻加工中更好的运行。

使用深孔钻床时各个工具的注意事项

现在说到深孔钻床不知道您对它的了解有多少，对于其加工工艺是否能够了如指掌呢？我公司作为深孔钻床的供应厂家，有责任带你更深层次的了解该产品。

1、深孔钻床的工具箱应分类和布置。安放整齐、牢靠、安放位置要便于操作，并保持清洁。工具、刀具等应分开放置，深孔钻厂家，避免刀具刃口互碰，以免造成刀具的损坏。

2、所有的工具、量具，夹具以及工件等，在工作时，尽可能放在或集中在操作者附近，它们应有固定的位置，哪儿拿的，用后应放回原位。

3、图样，工艺卡片等应放在便于阅读的地方，并注意保持清洁和完整，避免不必要的报废。

4、待加工的工件和已加工的上件应分开放，并排放整齐，使之便于取放和质量检查。

5、深孔钻床时时保持工作环境的清洁，无油垢。

6、使用的深孔钻床踏板应高低合适、牢固、清洁。

以上介绍深孔钻床的使用工具，希望对大家带来帮助。

深孔钻价格-梅州深孔钻-台铭数控(查看)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.dgtaiming.com](http://www.dgtaiming.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.temyskz.com.cn](http://www.temyskz.com.cn)）还是从事上海深孔钻，上海深孔钻机床，立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。