

荆门深孔钻 深孔钻厂家 台铭数控

产品名称	荆门深孔钻 深孔钻厂家 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

深孔钻无非就是用于加工深孔的钻头，在使用深孔钻需要遵循严格操作顺序，下面我就为大家讲解一深孔钻的使用方法。

深孔钻在钻孔前需要预钻，先预钻一个和钻头直径相同的潜孔，这在引钻时可以起到导向定心作用，对于一些加工直线度要求高的小孔，这一步是非常重要的。

在安装调试机床时，尽可能的保证工件孔中心轴线与钻杆中心轴线重合，这样在钻孔时可以保证钻孔的质量。根据工件材质合理选用切削用量，深孔钻厂家，这样可以控制切屑的卷曲程度，获得有利益排屑的形状。在加工高强度材质工作时，应该适当降低切削速度。为了保证排屑，冷却的效果，切屑液应该保持适当的压力和流量，在加工深孔时用高压力小流量，在加工大直径深孔时应该采用低压力，大流量。

在开始钻削时，应该首先打开削液泵，数控深孔钻，然后再启动车床，走刀切削，钻孔结束或者发生故障时，应该停止走刀，然后再停车，最后再关闭切削液泵。

深孔钻采用焊接或机械夹固式可转位硬质合金刀片的结构。深孔钻上的导向块起导向和定心作用，深孔钻价格，减少钻孔的偏斜和切削时的振动。深孔钻的刀齿和导向块的布置主要考虑分屑和切削时径向力的平衡。刀体与钻杆可用焊接或方牙螺纹联接。

数控深孔钻镗床是专门加工深孔类工件的设备，配备德国西门子数控系统，紧密主轴轴承及授油器注轴承，精度高、刚性好;具有较为准确的深度显示和深度控制功能。在加工盲孔、阶梯孔等有深度要求的工件时，该性能就显得尤为突出，同时它保留了T2120产品的优点，不但可以钻孔、镗孔、还可以进行滚压加工。工件的顶紧和授油器的加紧均采用液压控制，安全可靠、操作方便。适用于各种液压油缸、主轴孔、汽缸孔、冷却孔的加工。数控深孔钻镗床来说，优质的机床不仅是要机器的质量过关，机床的涂漆同样很重要，那接下来小编就为大家解说一下数控深孔钻镗床的涂漆的过程。

- 1、铸件涂漆前，必须进行喷砂或者抛丸处理，如果是小型的铸件，也可用于滚筒法进行处理，钢板件除了使用喷砂方法，还可以用化学处理，目的是出去铸件表面的铁锈或者污物，使得表面呈现金属本色。
- 2、有色金属铸件进行除锈清理以后，必须涂抹锌黄底漆，或者先涂抹磷化底漆，等风干后，在涂抹配套底漆。
- 3、等底漆干燥以后，才能进入下一道工序。

数控深孔钻机床的适用范围在通用机床上不易加工或需要在通用机床上配置复杂专用夹具且需很长调整时间才能加工的零件，需要小批量多批次生产（一般在100件以下）的零件，荆门深孔钻，轮廓形状复杂、加工精度要求较高或必须用数字方法解决的复杂曲线、曲面的模具类零件，准备多次改型设计的零件，需要进行镗、铣、钻、扩、铰、镗、攻螺纹等多工序联合加工并一次装夹可完成的零件，价值甚高的精密型零件。

第二节数控深孔钻机床的合理选择

- 1．根据被加工的典型零件，确定数控机床的形式；
- 2．根据被加工的典型零件，确定数控机床的规格；
- 3．充分考虑数控机床的功能；
- 4．数控机床精度的选择；
- 5．自动换刀装置的选择；
- 6．数控机床刀柄（刀具）的选择；
- 7．数控系统的选择；
- 8．加工节拍与机床数量估算；
- 9．机床选择功能及附件的选择；

荆门深孔钻-深孔钻厂家-台铭数控(优质商家)由东莞市台铭数控机械有限公司提供。东莞市台铭数控机械有限公司（www.dgtaiming.com）是一家从事“数控机械,数控深孔钻,深孔机配件”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“台铭”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使台铭数控在数控机床中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司（www.dgtemy.cn）还是从事立式深孔钻，数控深孔钻床，立式深孔钻机床的厂家，欢迎来电咨询。