

台铭数控 深孔钻配件 丽水深孔钻

产品名称	台铭数控 深孔钻配件 丽水深孔钻
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

台铭与您分享深孔钻枪钻的关键技术

枪钻是一种有效的深孔加工刀具，其加工范围很广，从玻璃纤维、特氟龙(Teflon)等塑料到高强度合金(如P20和铬镍铁合金)的深孔加工。在公差和表面粗糙度要求较严的深孔加工中，枪钻可保证孔的尺寸精度、位置精度和直线度。

要想使枪钻加工深孔时能够达到满意的效果，必须熟练掌握枪钻系统的性能(包括刀具、机床、夹具、附件、工件、控制单元、冷却液和操作程序)。操作者的技术水平也很重要。根据工件的结构及工件材料的硬度以及深孔加工机床的工作情况和质量要求，选择适当的切削速度、进给量、刀具几何参数、硬质合金牌号和冷却液参数，才能获得优异的加工性能。

在生产中，直槽枪钻使用得最多。根据枪钻的直径并通过传动部分、柄部和刀头的内冷却孔的情况，枪钻可制成整体式和焊接式两种类型。其冷却液从后刀面上的小孔处喷出。枪钻可有一个或两个圆形的冷却孔，或单独一个腰形孔

标准枪钻可加工孔径为1.5mm到76mm的孔，钻削深度可达直径的100倍。特殊订制的枪钻可加工孔径为15.24mm，深度为5080mm的深孔。尽管枪钻的每转进给量较低，但其每分钟进给量却比麻花钻大(每分钟进给量等于每转进给量乘以刀具或工件转速)。

深孔钻床是一种高精度、高自动化的深孔加工专用机床，依靠先进的孔加工技术(枪钻、BTA钻、喷吸钻等)，通过一次连续的钻削即可达到一般需钻、扩、铰工序才能达到的加工精度和表面粗糙度。深孔钻床系统相比工件旋转，深孔钻厂家，刀具旋转具有更高的适应性。这两个同心或偏心洞，无论大小，可以解决普通车床。给大家介绍一下深孔钻床的加工工艺。

1、麻花钻屑空间小，芯片，排屑困难，如果稍有疏忽，就会导致芯片的洞，切割和孔壁的摩擦增大，造成破损的钻头，孔径精度的影响。

2、钻孔时，冷却液是不容易进入切削区，切削热量不消散时间，导致钻工具过度磨损所造成的热的积累，立式深孔钻，降低刀具的使用寿命。

3、由于刀具是长而纤细，刚性较差，高速旋转容易产生振动，钻孔偏差现象，造成孔中心歪斜，产生锥度，纹波。

4、小直径钻麻花主切削对称直接

随着近年来工业的迅速兴起，枪钻机床逐渐代替普通机床，相信大家也不在对它陌生了。其实，枪钻机床是由床体、主轴箱、集屑器、授油器、钻杆箱、工件支架、钻杆支架、进给系统、高压冷却系统、数控电气系统、液压系统组成。下面为大家介绍枪钻机床系统的独特性质：

1、机床采用卧式T字形布局，结构紧凑合理，占地面积小。

2、工作台底座与机床床身为灰铁铸造，分体安装，深孔钻配件，连接方便可靠。

3、进给运动部件为滚动导轨，丽水深孔钻，滚珠丝杠，数控程序控制，运动平稳。

4、钻杆主轴电机矢量变频调速，无级变速，可加工孔径范围广。

5、油温自动冷却，自动排屑滤屑。

6、机床局部防护，操作安全，外观整洁美观。

7、导向套气动顶紧工件，自动化程度高。

8、所有加工动作均为数控控制，一键完成。

滑装置。

台铭数控(图)-深孔钻配件-丽水深孔钻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)位于东莞市横沥镇村头工业区第8栋。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前台铭数控在数控机床中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。台铭数控取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。台铭数控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司(www.temyskz.cn)还是从事立式深孔钻，数控深孔钻机床，福建立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。