

阳江深孔钻 台铭数控 深孔钻厂家

产品名称	阳江深孔钻 台铭数控 深孔钻厂家
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，阳江深孔钻，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，立式深孔钻，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，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。

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，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，数控深孔钻，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，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

深孔钻加工中可视具体加工要求采取以下工艺措施：

(1)钻孔前先预钻一个与钻头直径相同的浅孔，引钻时可起到导向定心作用。加工直线度要求较高的小孔时这一步骤尤其必要。

(2)安装、调试机床时，尽可能保证工件孔中心轴线与钻杆中心轴线重合。

(3)根据工件材质合理选用切削用量，以控制切屑卷曲程度，获得有利于排屑的C形切屑。加工高强度材质工件时，应适当降低切削速度 V 。进给量的大小对切屑的形成影响很大，在保证断屑的前提下，可采用较小进给量。

(4)为保证排屑、冷却效果，切削液应保持适当的压力和流量。加工小直径深孔时可采用高压、小流量；加工大直径深孔时可采用低压、大流量。

(5)开始钻削时，应首先打开切削液泵，然后起动车床，走刀切削；钻孔结束或发生故障时，深孔钻厂家，应首先停止走刀，然后停车，最后关闭切削液泵。

阳江深孔钻-台铭数控-深孔钻厂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）是从事“数控机床,数控深孔钻,深孔机配件”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：郭先生。同时本公司（www.temysk.com.cn）还是从事立式深孔钻，长沙立式深孔钻，湖南数控深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。