

深孔钻加工 沙头角街道深孔钻加工 齐兴模具

产品名称	深孔钻加工 沙头角街道深孔钻加工 齐兴模具
公司名称	东莞市齐兴模具制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇张坑村康乐路横沥中心小学对面A栋
联系电话	13553885781

产品详情

齐兴深孔加工讲解什么样的钻头适合深孔加工

深孔加工都是在封闭或者半封闭的状态下进行的，所以不能直接看到道具的工作情况，所以深孔加工刀具的设计就是切削是否能够正常进行的关键，一般的情况下，深孔钻适用在深孔加工中的钻头都会满足以下几个条件：

首先是刀齿的材料选择，刀齿的材料应该根据各齿所承受的负荷以及切削状态来选择，中心齿受到的轴向力较大，挤压摩擦比较严重，切削条件也比较恶劣，因此应该考虑选用抗弯强度高，抗冲击性较好的到刀片，比如YG类或者是YW类的硬质合金刀片；而外齿和之间的齿的切削速度叫苦熬，应该选择硬性好，耐磨度高的YT类合金；导向块也是应该选择这种耐磨性较高的TY材料，对于一般合金的加工，所有的刀齿材料都应该选择一种综合性较好的材料。

然后是刀齿的规格，刀齿的规格要根据切削过程中，刀齿所承受的切削负荷程度来选择，而切削的负荷又与刀齿的密度有关，刀齿宽度是根据切削状态以及钻头的直径大小来分配的。

最后是刀具的角度，刀具角度的选用原则是根据工件的材料来定的，合理的刀具角度可以保证钻削程度的稳定、断屑，还能提高道具的耐用度，道具前角和后角是其中的重要的角度，一般各切削刃的前角 $\alpha=0^\circ$ ，难加工材料取 $\alpha=1\sim 30^\circ$ ，加工性好的材料取 $\alpha=3\sim 60^\circ$ ，脆性和冷硬性材料可取负值；外刃后角一般取 $\alpha=8\sim 120^\circ$ ，内刃应大些，轴类深孔钻加工，取 $\alpha=12\sim 150^\circ$

兴模具专家教您怎样养护深孔钻床？

深孔钻床的使用和以前的传统孔加工比起来，不论是在工作的效率还是在加工的品质上都是有很大的进步的。尤其是结合了特殊的加工技术以后，深孔钻床的应用更是让越来越多的行业尝到了甜头。深孔钻床是一种高精度、高效率、高自动化的深孔加工专用机床，依靠先进的孔加工技能(枪钻、BTA钻、喷吸钻等)，经过一次接连的钻削即可到达通常需钻、扩、铰工序才干到达的加工精度和外表粗糙度。

深孔钻床的应用在很大程度上减少了人工的成本，深孔钻加工，让原本繁琐的工作变得更加简单便捷。而且全机械化控制的工作流程也让深孔钻床在精度上比人工的参与要好上很多，毕竟是一种需要不断重复的工作，人力总会有失误的时候，沙头角街道深孔钻加工，深孔钻床让这种失误的可能性也降到了低。

关于深孔加工切削液的基本知识

切削液（cutting fluid，coolant）是一种用在金属切、削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，切削液由多种功能助剂经科学复合配伍而成，同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。克服了传统皂基乳化液夏天易臭、冬天难稀释、防锈效果差的毛病，对车床漆也无不良影响，适用于黑色金属的切削及磨加工，属当前的磨削产品。东莞深孔加工使用的切削液各项指标均优于皂化油，它具有良好的冷却、清洗、防锈等特点，并且具备无毒、无味、对人体无侵蚀、对设备不腐蚀、对环境不污染等特点。

深孔钻切削液

顾名思义就是深孔钻为了提高深孔钻加工效果(增加切削润滑，降低切削区温度、促进铁屑的排泄)而使用的化学液体。

东莞深孔加工切削液分类

切削液按油品化学组成为非水溶性(油基)液和水溶性(水基)液两大类。

水基的切削液可分为乳化液、半合成切削液和合成切削液。

乳化液的成分：矿物油50 - 80%，脂肪酸0 - 30%，乳化剂15 - 25%，防锈剂0 - 5%，防腐剂<2%，消泡剂<1% 半合成：矿物油0 - 30%，脂肪酸5 - 30%，极压剂0 - 20%，表面活性剂0 - 5%，防锈剂0 - 10%

深孔钻加工-沙头角街道深孔钻加工-齐兴模具(查看)由东莞市齐兴模具制品有限公司提供。“深孔加工，五轴深孔钻加工，深孔钻加工，模具深孔加工”就选东莞市齐兴模具制品有限公司（www.qixinmoju.com），公司位于：东莞市横沥镇张坑村康乐路横沥中心小学对面A栋，多年来，齐兴模具坚持为客户提供好的服务，联系人：涂生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。齐兴模具期待成为您的长期合作伙伴！