

双斜孔深孔钻加工 汕头深孔钻加工 齐兴模具

产品名称	双斜孔深孔钻加工 汕头深孔钻加工 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

单管钻系统 BTA单管钻系统属于外冷内排屑方式，切削液通过授油器从钻杆外壁与工件已加工表面之间进入，到达刀具头部进行冷却润滑，并将切屑由钻杆内部推出。授油器除了具有导向功用之外，还提供了向切削区输油的通道。该系统使用广泛，但受钻杆内孔排屑空间的限制，主要用于直径 $\phi > 13\text{mm}$ 的深孔钻削加工。与喷吸钻相比，单斜孔深孔钻加工，单管钻系统更加可靠，当钻削难以断屑的材料(如低碳钢和不锈钢等)时尤为如此。相较喷吸钻来说，BTA单管钻系统是大批量、高负荷连续加工的选择。

优点：钻杆强度高，加工效率高;(同等孔径规格，加工效率是枪钻的2~4倍，喷吸钻的1-2倍)

加工孔深大;钻杆内部排屑空间大，有利于排屑;钻杆制作简单，成本低;

刀头更换快捷，刀头便宜;(如采用涂层钻头，加工孔粗糙度、圆度、孔径尺寸会更好)

机夹式刀片更换更方便，辅助时间少;铁屑与加工过的孔壁不接触，内孔粗糙度较好;加工性价比最好。

缺点：不能加工小于13mm的孔径;机夹式钻头目前只能提供25.0mm以上规格;

25.0mm以下规格钻头，不能重磨，刀头或刀片损坏后，只能丢弃。

4.自动换刀装置(ATC)的选择，应在满足使用要求的前提下，尽量选用结构简单和可靠性高的装置，这样既可提高利用率，又可降低整机价格。刀柄的选择要慎重，它直接影响机床的开动率和设备投资大小。机床制造厂家有时根据自己的使用经验，给用户提供一个常用刀柄，这套刀柄对每个用户不一定都适用，因此，订货时一定要根据典型工件确定刀柄的品种和质量，做到经济。

5.选择驱动电机要认真计算分析，选定合适的规格。千万注意不要“大马拉小车”，双斜孔深孔钻加工，这样不但会增加机床成本，而且使它的体积增大，结构布局不合理。

6.在选购数控机床时，除选择基本功能及基本件外，还应选用一些选择件、选择功能及附件。选择的基本原则是：配置，长远综合考虑。对一些价格不高，但对使用带来很多方便的，应尽可能配置齐全，附件也应配置成套，保证机床到厂后能立即投入使用，切忌花几十万元购买来的一台机床，因缺少一个几十元或几百元的附件而长期不能使用。

7.加强调研工作，向了解数控设备的部门或使用数控设备有经验的单位寻求技术咨询，尽可能对国内外数控设备的市场情况有较为的了解，争取做到货比三家。还要注意避免购置即将淘汰或已经淘汰的产品，给企业带来沉重的包袱。在此值得一提的是：我国已能生产多种多样的数控机床，汕头深孔钻加工，而且其中许多机床的技术性能已经比较完善，要尽量选用国内产品。

深孔钻机床的普通深孔加工方法概述

数控深孔钻深孔加工目前根据工作原理大致分为枪钻、BTA钻、喷吸钻。枪钻中切屑从钻杆外面排出，容易破坏加工好的孔表面，并且钻杆上面有排屑槽，轴类深孔钻加工，影响了钻杆的刚度，大大降低了钻杆及刀具的寿命。

BTA钻系统目前发展比较成熟，刀具的使用也标准化、系列化。其采用自钻杆内排屑的方法，把高压切屑从被加工孔的内壁何钻杆外壁之间的缝隙送到刀具，对道具进行润滑和冷却，最后把切屑从钻杆内部带走。但是这种内排屑的方法容易造成切屑滞留，所以此加工方法适用于直径大于16mm的深孔。

双斜孔深孔钻加工-汕头深孔钻加工-齐兴模具由东莞市齐兴模具制品有限公司提供。东莞市齐兴模具制品有限公司（www.qixinmoju.com）位于东莞市横沥镇张坑村康乐路横沥中心小学对面A栋。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前齐兴模具在成型模中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。齐兴模具取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。齐兴模具全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。