

深孔钻加工厂家 常德深孔钻加工 齐兴模具

产品名称	深孔钻加工厂家 常德深孔钻加工 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

一:枪钻系统 枪钻系统属于内冷外排屑方式，切削液通过中空的钻杆内部，到达钻头头部进行冷却润滑，并将切屑从钻头及钻杆外部的V型槽排出。该系统主要用于小直径(一般小于1~30mm)的深孔加工，所需切削液压力高。是最常见的深孔钻削加工方式。

参见原理图：

优点是：加工孔径尺寸精度高;孔深大;加工孔偏斜度小;枪钻可重磨，一支刀的总加工深度大;缺点：因刀杆上有“V”型排屑槽，刀杆强度较差，加工效率低;铁屑会和加工过的内表面摩擦，降低加工粗糙度;刀头角度较复杂，需要专用的重磨工装及专业人员才能重磨;整体焊接式的枪钻，更换较麻烦;

二:喷吸钻系统 喷吸钻系统属于内排屑深孔钻削加工。切削液由联结器上输油口进入，其中大部分的切削液向前进入内外钻杆之间的环形空间，到达刀具头部进行冷却润滑，并将切屑推入内钻杆内腔向后排出;另外小部分的切削液，利用了流体力学的喷射效应，由内钻杆上月牙状喷嘴高速喷入内钻杆后部，在内钻杆内腔形成一个低压区，对切削区排出的切削液和切屑产生向后的抽吸，在推吸双重作用下，促使切屑迅速向外排出。由于钻管为双层结构，所以喷吸钻加工小直径范围受到限制，一般不能小于 $\phi 18\text{mm}$ 。参见原理图：

优点：密封要求不高，常德深孔钻加工，适合加工断续的深孔;孔深大;普通机床可以改造使用;铁屑与加工过的孔壁不接触，内孔粗糙度较好;缺点：双层管路，钻管成本高，制作难度大;切削油从外管和内管之间进入，因油路狭小，所需油压较高;铁屑从内管内孔排出，因管径较小，排屑空间不足，对铁屑形状要求较高，不易排屑;加工效率比枪钻高，比BTA单管钻低;

在多次试验中我们注意到，对于采用脉冲振动的高效深孔钻削，也能获得单刃深孔钻削那样良好的孔的直线度，专家解释道。对于采用脉冲振动器的深孔钻削，除了获得所述工艺过程的改善外，还具有单刃

深孔钻削工艺的一般优点—例如，良好的孔的直线度、圆度和表面质量。采用脉冲振动器的高效深孔钻削，其特别的工艺参数可以产生类似于镗削那样微小的毛刺。这就像常规深孔钻削时那样的情况。

对于采用脉冲振动的高效深孔钻削来说，所述优点完全可以采用标准刀具来获得。为了达到高的加工效率，例如刀具要通过专门的刃磨来佳地适配加工条件。

刀具操作简单

同用来进行高效深孔钻削的其他一些刀具相比较，简便、快速和费用不高的刀刃重磨是开有直排屑槽深孔钻的重要优点。用户即使是由自己来进行刀刃重磨也只需花相当低的费用。同样可以放弃刀具的去除涂层和重新涂层，这就获得显著的费用和时间的节约，并且减少了刀具的周转数量。

同样可应用于加工中心上

在所有常见的深孔钻床上，脉冲振动器的安装和运行是有效的，是完全没有问题的。而对于加工中心应注意，轴类深孔钻加工，高压冷却液集中供给装置的冷却液应可以通过现有的主轴。如果人们要安装一个防转装置，那么脉冲振动器与机床的具体条件相匹配是必要的。当应用于装备有自动换刀装置的加工中心时，考虑到脉冲振动器的结构尺寸，建议采用提取式换刀站。

公司的轴向脉冲振动器，提高了开有直排屑槽刀具进行深孔钻削时的效率。视工件材质和工艺参数可以简单和花费不大的费用来提高进给速度—并且同时保持工艺过程可靠的单刃深孔钻削工艺的众多优点

多边夹紧式刀具夹头

多边夹紧式刀具夹头的结构设计异常简单：利用一个磨削的多边形孔在三个位置牢固地夹紧刀具。在高速切削加工中，多边夹紧是一种理想的刀具夹持方式，由于刀具的夹紧是通过夹头的弹性变形来实现的。这种刀具夹头的主要优点是其外形结构非常紧凑小巧。

目前市场上有两种类型的多边夹紧式刀具夹头，五轴深孔钻加工，可以覆盖各种不同的切削加工。一类是“细长型”夹头，其突出特点是夹持刀具的柄部很细，悬伸较长，可达性好。这种夹头也可用于夹持较短的刀具，优点是使用本钱较低。另一类是“高刚性”夹头，其柄体较大，因此刚性也较好，能提供质量较高的径向力补偿。这两种类型的夹头都可以采用加长杆，从而在完成难加工任务时具有更好的加工柔性。

由于刀具或加长杆的夹紧是在刀具柄部材料的弹性范围内实现的，因此不会影响刀具的使用寿命。利用一个外部夹紧装置，可在几秒钟内完成刀具的更换。该装置不需要任何外部能源，可在任何地方使用。这种特点使多边夹紧式刀具夹持系统非常适合需要频繁换刀的加工场合。

通用型刀具夹头

通用型刀具夹头有两种可选类型：一种适用于轻载加工，另一种适合中到重载加工。通用型刀具夹头一个非常重要的上风是具有良好的减振性，可以进步刀具使用寿命和工件表面加工质量，其价格与大多数套筒式刀具夹持系统不相上下。

这种刀具夹头也是利用与液压式夹头类似的膨胀技术来夹紧刀具的，只不过其膨胀是通过机械作用而不是通过液体介质来实现的。因此，这种夹持系统可为用户提供良好的减振性和较高的径跳精度(在夹头表面丈量小于0.005mm)。

与套筒式刀具夹头相比，通用型刀具夹头的其他特点包括：能将夹头拉紧到硬停位置(无需使用扭矩扳手);可对圆形刀具的整个柄部进行牢固而安全的夹紧(套筒式刀具夹头在顶部四周夹紧力较大，而在夹紧力的底部夹紧力较小);通过使用标准的中间套，可实现柔性夹紧;通过使用一个内部长度调节螺纹，可实现

非常的轴向长度调整。

深孔钻加工厂家-常德深孔钻加工-齐兴模具(查看)由东莞市齐兴模具制品有限公司提供。东莞市齐兴模具制品有限公司 (www.qixinmoju.com) 实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的成型模等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领齐兴模具和您携手步入辉煌，共创美好未来！