

深孔钻加工厂家 石湾镇深孔钻加工 齐兴模具

产品名称	深孔钻加工厂家 石湾镇深孔钻加工 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

热装式刀具夹头

热装式刀具夹头是基于热胀冷缩原理，石湾镇深孔钻加工，采用感应技术对夹头进行加热。

通过一个感应线圈(有些加热装置采用高频线圈)对夹头上刀具需要插进的部位进行加热，将刀具插进后，通过冷却套对夹头进行冷却，刀具柄部四周的夹头部位遇冷收缩，即可将刀具夹紧，并提供能够承受高扭矩的牢固夹持力。

热装式刀具夹头具有很多优点，主要包括高径跳精度(小于0.003mm)、高传动扭矩和比较小巧的外形设计。在减振性能上，热装式夹头则要逊于液压式夹头和多边夹紧式夹头。

哪种刀具夹持系统好?对于这个题目无法给出一个普遍适用的答案，由于这取决于用户的特定加工用途。在选择刀具夹头时，一个基本要求是必须了解夹头的静态和动态性能，并根据这些性能来确定夹头的安全性和有效的切削参数。

对各种不同种类的刀具夹头进行比较是非常困难的，深孔钻加工，由于它们在工作原理、结构设计和尺寸规格上各有千秋。只有在同时考虑某一特定加工要求时，才有可能对各种刀具夹头的优劣作出判定。刚性非常好的刀具夹头并不一定适合每一种加工;而最适合高速切削的刀具夹头也可能无法提供某些其他加工所需要的价值。

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，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，深孔钻加工厂家，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，而在夹紧孔的底部夹紧力较小);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。

六、跑刀

解决方案：

1. 未安装地线，出现静电，导致跑刀、错位
2. 软件中打印机参数与深孔钻机打印参数不符

七、深孔钻硬质材料时经常断刀

解决方案：

1. 深孔钻硬质材料时需根据不同材料设置不同的深孔钻参数、使用不同的刀具
2. 选择适当的润滑剂

八、深孔钻机启动复位时嘟嘟响或总是好顶坏限位开关

解决方案：

1. 顶杆顶不到限位开关，把其校正即可。
2. 驱动线接触不好，轴类深孔钻加工，设法把驱动线固定牢即可。
3. 限位开关线没接好，把线接好即可。
4. 限位开关坏，换之即可。

深孔钻加工厂家-石湾镇深孔钻加工-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) 是广东 东莞 ,成型模的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在齐兴模具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创齐兴模具更加美好的未来。