

武汉深孔钻 台铭数控 深孔钻加工

产品名称	武汉深孔钻 台铭数控 深孔钻加工
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

深孔钻床的特点

有别于传统的孔加工方式，依靠特定的钻削技术（如枪钻、BTA钻、喷吸钻等），立式深孔钻，对长径比大于10的深孔孔系和精密浅孔进行钻削加工的的专用机床统称为深孔钻床。其代表着先进、高效的孔加工技术，加工具有高精度、高效率和高一致性。

特点

它们代表着先进、高效的孔加工技术，通过一次走刀就可以获得精密的加工效果，加工出来的孔位置准确，尺寸精度高；直线度、同轴度高，并且有很高的表面光洁度和重复性。能够方便的加工各种形式的深孔，对于各种特殊形式的深孔，比如交叉孔、斜孔、盲孔及平底盲孔等也能很好的解决。其不但可用来加工大长径比的深孔（大可达300倍），也可用来加工精密浅孔，武汉深孔钻，其小的钻削孔径可达0.7 mm。

深孔钻油雾润滑

深孔钻在加工中，深孔钻加工，孔加工方式是比较特殊的，特别是深孔钻的的加工，加工难度大，加工过程中对刀具的性能、加工参数以及冷却润滑的要求都非常严格。

目前深孔加工所面临的主要的问题是刀具的寿命及加工件的质量、以及加工效率等。选择科学合理的润滑方式是非常重要的，合理的润滑方式不仅能延长钻头使用寿命，也可以提高加工件的质量与加工效率。

传统深孔钻加工中使用的润滑技术，多数采用大量切削液浇注来达到对钻头的润滑及冷却，这种润滑方

式在科学技术及资源优化的今天不太适合深孔钻润滑的需求，因为要消耗大量的切削液，并且切削液会撒落在机器设备及工作场地上，对环境及人体健康都不利，另外对废液的处理的成本也非常高。

深孔钻油雾润滑技术目前主要用在汽车零部件加工领域：比较突出的是曲轴油孔加工、发动机箱体加工等。因为这些加工中多数是深孔加工，孔的数量也比较集中。深孔钻油雾润滑技术在此能够发挥很大的空间。加工时，只要选用带内冷孔的钻头，就可以在润滑时让微米级的油雾颗粒到达切削表面达到良好的的润滑效果。之所以无污染，选择油品时都是选择干净环保的油品，还要特别考虑油品粘度。因为油品的粘度直接决定雾化率以及雾化后油雾颗粒的大小。压缩空气的压力也非常重要，因为气源压力大小也是影响油雾形成的重要因素。在实际应用过程中，需要选用带涂层的合金钻头及注意以上几点要求，深孔钻，就可以让深孔钻油雾润滑技术充分的发挥作用。获得更高的加工效率及加工质量。

台铭告诉你深孔钻床正确运行五步走

对于相关深孔钻机床有所应用的用户可能有所了解，在对其使用时要想达到好的使用效果有很多因素需要注意，一初次使用用户来讲并不了解，由此小编为大家讲解到使用深孔钻床时需要考虑哪些因素？

- 1、要具有安全控制指示装置，比如主轴载荷表数值、进给速度表数值、切削液压力表数值、切削液流量控制表数值、过滤控制器数值及切削液温度监测数值等。
- 2、深孔钻床的无级调节进给运动速度的正确控制。
- 3、要保证钻杆支架、刀具导向套与床头箱主轴和钻杆箱主轴的同轴度。
- 4、保持足够的压力、流量还有洁净的切削液系统。
- 5、深孔钻床的钻头在钻入工件前，要时刻保证刀具导向保证刀头准确位置，得把导向套与工件端面保持相近的距离，既相互靠近的状态。

武汉深孔钻-台铭数控-深孔钻加工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）位于东莞市横沥镇村头工业区第8栋。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前台铭数控在数控机床中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。台铭数控取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。台铭数控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（www.temysk.com）还是从事立式深孔钻，湖北深孔钻床，精密数控深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。