齐兴模具 深孔钻加工 长沙深孔加工

产品名称	齐兴模具 深孔钻加工 长沙深孔加工
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，深孔钻加工，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，双斜框深孔加工，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γ0=00，难加工材料取γ0=1~30，油路孔深孔加工，加工性好的材料取γ0=3~60，脆性和冷硬性材料可取负值；外刃后角一般取α0=8~120，内刃应大些，取α0=12~150

东莞深孔加工对切削液性能要求有哪些?

东莞深孔加工是近年发展起来的深孔加工新工艺。传统的深孔加工（孔深与孔径之比大于5），需要钻、镗、粗铰、研磨等多道工序才能加工出有较高精度和较低表面粗糙度的孔。新工艺是采用结构特殊的刀具和高压冷却润滑系统，可将上述多道工序简化为一次连续走刀完成相当深度的高精度和低表面粗糙度的孔加工，这种工艺效率高，经济效益显著。

性能优良的深孔钻切削液是深孔钻加工技术关键之一，东莞深孔加工切削液必须具备下列性能：

1）良好的冷却作用，消除由于变形及摩擦所产生的热量，抑制积屑瘤的生成。

2）良好的高温润滑性，减少刀刃及支承的摩擦磨损，保证刀具在切削区的高温下保持良好的润滑状态。

3）良好的渗透性、排屑性，使切削液能及时渗透到刀刃上，并保证切屑能顺利排出。因此，深孔钻切削液要求具有高的极压性和低的粘度。

深孔钻加工中刀具选用规则

深孔加工中，枪钻产生的铁屑能否流畅的排出是加工质量好坏的关键。好的铁屑形状，不仅能有效提高孔径尺寸精度、表面光洁度，直线度等，也对刀具的使用寿命大有益处。反之，如果铁屑形状不好，不能顺利排出，则会造成加工不能继续进行，甚至枪钻断头的严重后果。

导向外圆形状加工

直径5mm以下深孔加工尺寸较小或者极难断屑的材料深孔加工时，不仅要参照

上述说明刃磨钻头角度，长沙深孔加工，还可以在枪钻刀头沿切削刃方向开一纵向断屑槽，使铁屑变

小，有利于铁屑的排出。

刀具选用规则：

1、请说明所订刀具是深孔钻还是枪钻。

2、请说明所订钻头直径及钻杆有效长度。

3、选用深孔钻时，如果孔深超过钻头直径35倍时，应分级使用。

4、订货事例：

a、深孔钻 （X）x（XX+X1）

刀具直径x（有效长度+钻柄类型x1）

b、枪钻 （X）x（XX+X2）

刀具直径x（有效长度+钻柄类型x2）

齐兴模具(图)-深孔钻加工-长沙深孔加工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）是从事“深孔加工，五轴深孔钻加工，深孔钻加工，模具深孔加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：涂生。