

黄圃镇深孔加工 齐兴模具 双斜顶杆孔深孔加工

产品名称	黄圃镇深孔加工 齐兴模具 双斜顶杆孔深孔加工
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

深孔钻孔加工分为浅孔加工和深孔加工两类。一般规定： $L/d < 5$ 的孔称为浅孔， $L/d > 5$ 的孔称为深孔； $L/d > 100$ 的称为超深孔。深孔钻削加工(孔深和孔径的比值 >5)在机械加工领域中占有非常重要的地位，约占孔加工量的40%以上。随着科学技术的进步，新型高强度、高硬度和高价值难加工深孔零件的不断出现，加工工件在加工深度、加工精度以及加工效率上要求的不断提高，使得深孔加工成为机械加工的关键工序和加工难点。传统的加工方法由于工艺系统刚度，切削排出及冷却润滑的问题。越来越难以满足甚至根本达不到现在的深孔加工在精度、效率、材料上的要求。所以这时的深孔加工需要一种特定的钻削技术的支持。目前常用的深孔钻削加工系统有枪钻系统、BTA单管钻系统、喷系钻系统、u钻系统。它们代表着先进、高效的孔加工技术，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。

深孔钻机床常见故障及其解决方法

深孔钻机床行业是制造业的基础性行业，也是推动国民经济发展的脊柱行业。历经几十年的发展，我国机床产业实现了从无到有、从小到大的行业规模，技术也在不断探索取得重大的进步。

深孔钻机遇到以下常见故障时的解决方法：

一、按钮运动时轴只往一个方向走。

解决方法：

- 1.检查光藕线是否正常工作及其线路是否接触好；
- 2.检查电机线路是否有虚焊。

二、发送软件不能正常打开，五轴深孔钻加工，深孔钻的东西出现畸形。

解决方法：

- 1.重新安装新系统及软件；
- 2.检查X，Y轴丝杆及螺丝是否松动；
- 3.深孔钻刀具有问题。

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，双斜顶杆孔深孔加工，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，斜顶孔深孔加工，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，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，黄圃镇深孔加工，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;

黄圃镇深孔加工-齐兴模具-双斜顶杆孔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)是一家从事“深孔加工，五轴深孔钻加工，深孔钻加工，模具深孔加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“齐兴”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使齐兴模具在成型模中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！