

# 台铭数控 立式深孔钻 芜湖深孔钻

产品名称	台铭数控 立式深孔钻 芜湖深孔钻
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

目前常用的雷尼绍测头，是英国雷尼绍公司的产品，它们用于数控车床、加工中心，数控磨床、专机等大多数数控机床上。测头按功能可分为工件检测测头和刀具测头；按信号传输方式可分为硬线连接式、感应式、光学式和无线电式；按接触形式可分为接触测量和非接触测量。用户可根据机床的具体型号选择合适的配置。

### (5) 计算机系统

在线检测系统利用计算机进行测量数据的采集和处理、检测数控程序的生成、检测过程及与数控机床通信等功能。在线检测系统考虑到运行目前流行的Windows和CAD/CAM/CAPP/CAM以及VC++等软件，以及减少测量结果的分析和计算时间，一般采用Pentium级别以上的计算机。

深孔钻加工中可视具体加工要求采取以下工艺措施：

(1) 钻孔前先预钻一个与钻头直径相同的浅孔，引钻时可起到导向定心作用。加工直线度要求较高的小孔时这一步骤尤其必要。

(2) 安装、调试机床时，尽可能保证工件孔中心轴线与钻杆中心轴线重合。

(3) 根据工件材质合理选用切削用量，以控制切屑卷曲程度，获得有利于排屑的C形切屑。加工高强度材质工件时，应适当降低切削速度 $V$ 。进给量的大小对切屑的形成影响很大，在保证断屑的前提下，立式深孔钻，可采用较小进给量。

(4) 为保证排屑、冷却效果，切削液应保持适当的压力和流量。加工小直径深孔时可采用高压、小流量；加工大直径深孔时可采用低压、大流量。

(5) 开始钻削时，应首先打开切削液泵，然后起动车床，走刀切削；钻孔结束或发生故障时，深孔钻厂家，应首先停止走刀，然后停车，最后关闭切削液泵。

深孔钻床有别于传统的孔加工方式，芜湖深孔钻，依靠特定的钻削技术(如枪钻、BTA钻、喷吸钻等)，对长径比大于10的深孔孔系和精密浅孔进行钻削加工的专用机床统称为深孔钻床。其代表着先进、孔加工技术，加工具有高精度、高一一致性。

深孔钻床的分类：

1、按照主轴布置情况可分为：

卧式深孔钻床，立式深孔钻床和三坐标式深孔钻床。

2、按照排屑方法分类：

切削液通过中空的钻杆内部，到达钻头头部进行冷却润滑，深孔钻品牌，并将切屑从钻头及钻杆外部的V型槽排出的为外排屑方式，如枪钻。切削液从钻杆外壁与工件已加工表面之间进入，到达刀具头部进行冷却润滑，并将切屑由钻杆内部推出的内排屑方式，如BTA钻。

3、按照运动形式分类：

工件旋转，刀具作进给运动;工件不动，刀具旋转又作进给运动;工件旋转，刀具作反向钻转又作进给运动。具体采用何种方式则依据工件特征及所加工孔的情况而定。

台铭数控(图)-立式深孔钻-芜湖深孔钻由东莞市台铭数控机械有限公司提供。“数控机械,数控深孔钻,深孔机配件”就选东莞市台铭数控机械有限公司(www.dgtaiming.com)，公司位于：东莞市横沥镇村头工业区第8栋，多年来，台铭数控坚持为客户提供好的服务，联系人：郭先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。台铭数控期待成为您的长期合作伙伴！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。