

# 齐兴模具 五轴深孔钻加工中心 光明新区五轴深孔钻加工

产品名称	齐兴模具 五轴深孔钻加工中心 光明新区五轴深孔钻加工
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

### 其它注意事项

1.目前，国内数控设备千差万别，它们的硬件、软件配套不尽相同，维修工作难度很大。

为此，必须注意尽量与使用同类数控设备的单位建立友好联系，组织维修经验交流，互通备件有无，这是搞好维修工作，节省备件储备资金的可行之路。

2.重视进口设备备件国产化工作。因为同类备件价格，进口的要比国产的高许多，且进口备件供货周期长，难以满足缩短维修周期，提高设备开动率的需要。

### 一、数控设备的管理

#### 1、数控设备的管理模式

数控设备的使用情况直接影响着企业的生产效率和经济效益，而管理方式又直接决定着数控设备的使用，五轴深孔钻加工公司，可见数控设备的管理是十分重要

的。在数控设备使用初期，由于数控设备少，类型单一，并且集中在一、两个单位，因此，各有关单位自身形成数控设备管理、使用、维修三位一体的封闭形管理模式。随着生产发展，越来越多的设备使用了数控技术，使得数控设备难以集中在一个单位，许多生产车间，都有了数控设备。因此，上述的管理模式就难以适用了。如若采用上述模式，每个单位均要建立维修机构及人员，必然造成人力、物力和财力的极大浪费，现实的条件也是不允许的。所以，我们目前采用了数控设备使用及数控工艺归车间负责，管理和维修归机动部门负责的现代化管理模式。

为了能使加工过程可靠地进行，对于采用内部冷却液的开有直排屑槽的深孔钻(又称枪钻)，光明新区五

轴深孔钻加工，产生佳切屑形的短切屑是必要的条件。这种短的切屑可以可靠地从刀具的容屑槽中排出。特别是在加工钢和长切屑材料时，这种刀具由于常常会形成不良的切屑，因而就不能采用高的进给速度。提高转速虽然可以提高进给速度，但是这会增大刀具的负载，由此会缩短刀具的使用寿命。为了提高刀具的耐用度，愈来愈多的采用涂层深孔钻。在加工时，这种刀具会由于涂层而产生不良形状的切屑，这就又回到了初提出的问题上。

简言之：开有直排屑槽的深孔钻，五轴深孔钻加工工厂，其加工效率受到切屑成形因素的限制。

通过脉冲振动，充分利用深孔钻的加工潜力因此需要开发一种与刀具几何形状无关的能可靠断屑的装置，以便能够充分利用开有直排屑槽深孔钻潜在的加工效率，Botek公司(驻地在Riederich)的试验室主任Jürgen Deeg先生说道。在采用和没采用轴向-脉冲振动器进行深孔钻削时，通过其产生的切屑(切屑成形与材料有关)所进行的比较表明(表1)，采用轴向-脉冲振动器是达到了预定的断屑目的。

齐兴模具谈谈金属切削液在东莞深孔加工中起到哪些作用

### 润滑作用

金属切削加工液（简称切削液）在切削过程中的润滑作用，可以减小前刀面与切屑，后刀面与已加工表面间的摩擦，形成部分润滑膜，从而减小切削力、摩擦和功率消耗，降低刀具与工件坯料摩擦部位的表面温度和刀具磨损，五轴深孔钻加工中心，改善东莞深孔加工工件材料的切削加工性能。在磨削过程中，加入磨削液后，磨削液渗入砂轮磨粒 - 工件及磨粒 - 磨屑之间形成润滑膜，使界面间的摩擦减小，防止磨粒切削刃磨损和粘附切屑，从而减小磨削力和摩擦热，提高砂轮耐用度以及工件表面质量。

### 冷却作用

切削液的冷却作用是通过它和因切削而发热的刀具（或砂轮）、切屑和工件间的对流和汽化作用把切削热从刀具和工件处带走，从而有效地降低切削温度，减少工件和刀具的热变形，保持刀具硬度，提高加工精度和刀具耐用度。切削液的冷却性能和其导热系数、比热、汽化热以及粘度（或流动性）有关。水的导热系数和比热均高于油，因此水的冷却性能要优于油。

### 清洗作用

齐兴模具(图)-五轴深孔钻加工中心-光明新区五轴深孔钻加工由东莞市齐兴模具制品有限公司提供。“深孔加工，五轴深孔钻加工，深孔钻加工，模具深孔加工”就选东莞市齐兴模具制品有限公司（[www.qixinmoju.com](http://www.qixinmoju.com)），公司位于：东莞市横沥镇张坑村康乐路横沥中心小学对面A栋，多年来，齐兴模具坚持为客户提供好的服务，联系人：涂生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。齐兴模具期待成为您的长期合作伙伴！