

# 五轴深孔钻加工车间 东城街道五轴深孔钻加工 齐兴模具

产品名称	五轴深孔钻加工车间 东城街道五轴深孔钻加工 齐兴模具
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

### 多边夹紧式刀具夹头

多边夹紧式刀具夹头的结构设计非常简单：利用一个磨削的多边形孔在三个位置牢固地夹紧刀具。在高速切削加工中，多边夹紧是一种理想的刀具夹持方式，由于刀具的夹紧是通过夹头的弹性变形来实现的。这种刀具夹头的主要优点是其外形结构非常紧凑小巧。

目前市场上有两种类型的多边夹紧式刀具夹头，可以覆盖各种不同的切削加工。一类是“细长型”夹头，其突出特点是夹持刀具的柄部很细，悬伸较长，东城街道五轴深孔钻加工，可达性好。这种夹头也可用于夹持较短的刀具，优点是使用本钱较低。另一类是“高刚性”夹头，五轴深孔钻加工车间，其柄体较大，因此刚性也较好，能提供质量较高的径向力补偿。这两种类型的夹头都可以采用加长杆，从而在完成难加工任务时具有更好的加工柔性。

由于刀具或加长杆的夹紧是在刀具柄部材料的弹性范围内实现的，因此不会影响刀具的使用寿命。利用一个外部夹紧装置，五轴深孔钻加工中心，可在几秒钟内完成刀具的更换。该装置不需要任何外部能源，可在任何地方使用。这种特点使多边夹紧式刀具夹持系统非常适合需要频繁换刀的加工场合。

### 通用型刀具夹头

通用型刀具夹头有两种可选类型：一种适用于轻载加工，另一种适合中到重载加工。通用型刀具夹头一个非常重要的上风是具有良好的减振性，可以进步刀具使用寿命和工件表面加工质量，其价格与大多数套筒式刀具夹持系统不相上下。

这种刀具夹头也是利用与液压式夹头类似的膨胀技术来夹紧刀具的，只不过其膨胀是通过机械作用而不是通过液体介质来实现的。因此，这种夹持系统可为用户提供良好的减振性和较高的径跳精度(在夹头表面丈量小于0.005mm)。

与套筒式刀具夹头相比，通用型刀具夹头的其他特点包括：能将夹头拉紧到硬停位置(无需使用扭矩扳手);可对圆形刀具的整个柄部进行牢固而安全的夹紧(套筒式刀具夹头在顶部四周夹紧力较大，而在夹紧孔的底部夹紧力较小);通过使用标准的中间套，可实现柔性夹紧;通过使用一个内部长度调节螺纹，可实现非常的轴向长度调整。

兴模具专家教您怎样养护深孔钻床？

深孔钻床的使用和以前的传统孔加工比起来，五轴深孔钻加工，不论是在工作的效率还是在加工的品质上都是有很大的进步的。尤其是结合了特殊的加工技术以后，深孔钻床的应用更是让越来越多的行业尝到了甜头。深孔钻床是一种高精度、高效率、高自动化的深孔加工专用机床，依靠先进的孔加工技能(枪钻、BTA钻、喷吸钻等)，经过一次接连的钻削即可到达通常需钻、扩、铰工序才干到达的加工精度和外表粗糙度。

深孔钻床的应用在很大程度上减少了人工的成本，让原本繁琐的工作变得更加简单便捷。而且全机械化控制的工作流程也让深孔钻床在精度上比人工的参与要好上很多，毕竟是一种需要不断重复的工作，人力总会有失误的时候，深孔钻床让这种失误的可能性也降到了低。

深孔钻数控加工中心机更适用哪些工件的加工？

深孔钻加工中心机是由机械设备与数控系统组成的适用于加工复杂零件的高效率自动化机床。数控加工中心是目前世界上产量高、应用最广泛的数控机床之一。它的综合加工能力较强，工件一次装夹后能完成较多的加工内容，加工精度较高，就中等加工难度的批量工件，其效率是普通设备的5~10倍，特别是它能完成许多普通设备不能完成的加工，对形状较复杂，精度要求高的单件加工或中小批量多品种生产更为适用。

数控加工中心机进给加工路线指车刀从对刀点（或机床固定原点）开始运动起，直至返回该点并结束加工程序所经过的路径，包括切削加工的路径及刀具切入、切出等非切削空行程路径。

精加工的进给路线基本上都是沿其零件轮廓顺序进行的，因此，确定进给路线的工作重点是确定粗加工及空行程的进给路线。

深孔钻在加工中心机加工中，加工路线的确定一般要遵循以下几方面原则。

应能保证被加工工件的精度和表面粗糙度。

使加工路线短，减少空行程时间，提高加工效率。

尽量简化数值计算的工作量，简化加工程序。

对于某些重复使用的程序，应使用子程序。

五轴深孔钻加工车间-东城街道五轴深孔钻加工-齐兴模具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.qixinmaju.com](http://www.qixinmaju.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！