

数控深孔钻 台铭数控 深孔钻

产品名称	数控深孔钻 台铭数控 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

随着现代加工技术的提高，深孔钻加工出来的零件加工深度更深，深孔钻厂家，更精细化。并且对其工件加工的效率也要求更高，对能源的消耗上也要求更少，对成本的消耗上也要求越来越少，立式深孔钻，并且对环境产生的污染也要求越来越低，并且要求通过深孔钻技术加工出来的产品外观质量上都更美观。深孔钻技术不仅要有对产品有切削的能力，也要对产品起到冷却润滑的作用。因为深孔钻加工为在封闭以及半封闭状态下来的，不可以直接查看到刀具的切削情况，所以，刀具的设计对于切削的正常工作就非常关键。通常情况下，深孔钻的制作要符合以下的原则：

- 1、刀具角度选用原则。深孔加工刀具的角度关键按照工件材料来定。好的刀具角度对于确保钻削步骤的稳定、断屑和提高刀具耐用度有非常明显的作用。
- 2、刀齿规格选用原则。刀齿规格关键按照切削步骤中每个刀齿能承受的切削负荷的条件来选用，不过切削负荷与刀齿宽度有联系，刀齿宽度要按照每个刀齿的切削条件和钻头直径的尺寸来分配。
- 3、刀齿材料选用原则。刀齿材料按照每个齿受的负荷个切削条件来选择。中心齿受力大，摩擦严重，切削条件不好，所以要思索选用抗弯强度高，抗冲击性优的YG类以及YW类硬质合金刀片;而外齿以及中间齿因为切削速度快，要用红硬性好，耐磨性强的YT类合金。

深孔钻油雾润滑

深孔钻在加工中，孔加工方式是比较特殊的，特别是深孔钻的的加工，加工难度大，加工过程中对刀具的性能、加工参数以及冷却润滑的要求都非常严格。

目前深孔加工所面临的主要的问题是刀具的寿命及加工件的质量、以及加工效率等。选择科学合理的润

滑方式是非常重要的，合理的润滑方式不仅能延长钻头使用寿命，也可以提高加工件的质量与加工效率。

传统深孔钻加工中使用的润滑技术，多数采用大量切削液浇注来达到对钻头的润滑及冷却，这种润滑方式在科学技术及资源优化的今天不太适合深孔钻润滑的需求，因为要消耗大量的切削液，并且切削液会撒落在机器设备及工作场地上，对环境及人体健康都不利，另外对废液的处理的成本也非常高。

深孔钻油雾润滑技术目前主要用在汽车零部件加工领域：比较突出的是曲轴油孔加工、发动机箱体加工等。因为这些加工中多数是深孔加工，孔的数量也比较集中。深孔钻油雾润滑技术在此能够发挥很大的空间。加工时，只要选用带内冷孔的钻头，就可以在润滑时让微米级的油雾颗粒到达切削表面达到良好的的润滑效果。之所以无污染，选择油品时都是选择干净环保的油品，还要特别考虑油品粘度。因为油品的粘度直接决定雾化率以及雾化后油雾颗粒的大小。压缩空气的压力也非常重要，因为气源压力大小也是影响油雾形成的重要因素。在实际应用过程中，需要选用带涂层的合金钻头及注意以上几点要求，就可以让深孔钻油雾润滑技术充分的发挥作用。获得更高的加工效率及加工质量。

深孔钻床的尺寸规格：

- 1、零件种类：模具、司筒、空心轴、环模、管板、轧辊类。
- 2、小最孔径：1mm、2mm、4mm、18mm、60mm;大孔径：5mm、10mm、20mm、30mm、60mm、90mm、120mm
- 3、大钻孔深度：100mm、500mm、1000mm、1200mm、1500mm、2000mm、2500mm、3m、4m、5m、6m、7m、8m、9m、10m、11m、12m、13m
- 4、驱动方式：半自动(手动定位+自动走刀)，数控(两者的钻孔效率和质量一样，数控型方便很多。)
- 5、需要机床有：单座标(只有钻头的进给运动)、两座标(钻头的进给运动为Z轴，工件可以X方向移动)、X行程、三座标(钻头的进给运动为Z轴，X，深孔钻，Y方向移动定位孔的坐标);X行程、Y行程、五坐标(钻头的进给运动为Z轴，X，Y方向移动定位孔的坐标)、(U轴调整钻孔的垂向角度，V轴调整钻孔的水平角度)

数控深孔钻-台铭数控(在线咨询)-深孔钻由东莞市台铭数控机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市台铭数控机械有限公司（www.dgtaming.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.temy.net.cn）还是从事辽宁深孔钻，沈阳数控深孔钻，立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。