

深孔加工 厚街镇深孔加工 齐兴模具

产品名称	深孔加工 厚街镇深孔加工 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

介绍深孔钻床的3个加工系统

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，深孔加工，依靠先进的孔加工技术(枪钻、BTA钻、喷吸钻等)，通过一次连续的钻削即可达到一般需钻、扩、铰工序才能达到的加工精度和表面粗糙度。加工孔孔径尺寸精度：IT7~IT11;加工孔偏斜度：0.5~1/1000(加工孔深);加工孔表面光洁度：Ra0.2~6.3um。

深度剖析深孔钻床的3个加工系统

深孔钻床的加工系统：

枪钻系统

主要用于小直径(一般小于35mm)深孔的钻削加工，所需切削液压力高。是最常见的深孔钻削加工方式。其属于内冷外排屑方式，切削液通过中空的钻杆内部，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。适宜于中小批量的金石QYZ深孔钻系统同样属于枪钻加工系统，可方便的配置在车床、镗床、加工中心等普通机床上，其刀具使用枪钻，高压力的气雾为其提供冷却和排屑的动力。

深孔加工注意事项

由于深孔钻加工具有不同于不同普通深孔钻加工的特点和不利的因素，所以在使用加工中心进行深孔钻加工的时候要注意

(1) 深孔钻加工无法直接观察刀具切削情况，因此在加工的时候只能通过听声音、看切屑、观察机床负荷及切削液压力等方法来判断排屑及刀具磨损状况。

(2) 深孔钻加工散热困难，必须采用有效、可靠的切削热冷却方式。

(3) 深孔钻加工排屑困难，如果发生切屑阻塞极易损坏刀具，所以必须合理选择切削用量，保证断屑可靠、排屑通畅。

(4) 深孔钻加工时孔易发生偏斜，因此在刀具及进液器结构设计时应考虑导向装置与措施。

(5) 深孔钻加工时钻杆长、刚性差、易振动，将直接影响加工精度及生产效率，因此合理选择切削用量十分重要。

东莞市齐兴模具制品有限公司专业从事模具深孔钻加工，零件深孔加工服务。经过两年稳固发展，深得客户信赖和认可，深孔加工方法，根据市场需求，深孔加工价格，投入500多万元设备。拥有强大的加工能力，可以满足更多大型客户的质量要求和交货时间。

多边夹紧式刀具夹头

多边夹紧式刀具夹头的结构设计异常简单：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，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，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，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，厚街镇深孔加工，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。

深孔加工-厚街镇深孔加工-齐兴模具由东莞市齐兴模具制品有限公司提供。深孔加工-厚街镇深孔加工-齐兴模具是东莞市齐兴模具制品有限公司(www.qixinmoju.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：涂生。