

河南岸街道深孔加工 齐兴模具 专业深孔加工

产品名称	河南岸街道深孔加工 齐兴模具 专业深孔加工
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

浅析深孔加工企业的技术发展方向

在机械零件深孔加工作业中，孔加工所占比例相当大，与高速铣削相类似的高速、高精度钻削加工已提上议事日程，高效率孔加工对于促使零部件生产合理化是不可或缺的重要工艺过程。近年来，机械深孔加工，零部件生产大都采用以CNC机床为中心的生产形态，进行孔加工时，也大都采用加工中心、CNC电加工机床等先进设备。深孔钻加工企业发现无论哪个领域的孔加工，河南岸街道深孔加工，实现高精度和高速化都是取得用户订单的重要竞争手段。

高速孔加工所用加工中心(MC)的条件

实现孔加工高速化的先决条件是必须采用高速加工中心，而机床的高速化必须满足下列条件。

配备高速回转主轴

钻头和立铣刀一样带有中心齿，由于中心齿附近有一种圆周速度，因此，切削速度向高速化发展时，主轴的转速也必须实现高速化。特别是在使用小直径钻头时，主轴的高速化更是不可缺少的。今后，随着深孔钻加工高速化的进展，预计转速达30000~100000r/min的主轴需求将不断增多。同时，由于达到规定的高速回转所需时间很短以及要求Z向(钻头切削方向)主轴伸出长度应控制在小程度之内，因此，高速主轴的配置是实现高速高精度孔加工不可缺少的条件。

深孔钻深孔加工

六、跑刀

解决方案：

1. 未安装地线，出现静电，导致跑刀、错位
2. 软件中打印机参数与深孔钻机打印参数不符

七、深孔钻硬质材料时经常断刀

解决方案：

1. 深孔钻硬质材料时需根据不同材料设置不同的深孔钻参数、使用不同的刀具
2. 选择适当的润滑剂

八、深孔钻机启动复位时嘟嘟响或总是好顶坏限位开关

解决方案：

1. 顶杆顶不到限位开关，把其校正即可。
2. 驱动线接触不好，设法把驱动线固定牢即可。
3. 限位开关线没接好，把线接好即可。
4. 限位开关坏，换之即可。

深孔加工注意事项

由于深孔钻加工具有不同于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，深孔加工价格，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，根据市场需求，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。

河南岸街道深孔加工-齐兴模具-专业深孔加工由东莞市齐兴模具制品有限公司提供。东莞市齐兴模具制品有限公司（www.qixinmoju.com）是从事“深孔加工，五轴深孔钻加工，深孔钻加工，模具深孔加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：涂生。

