

齐兴模具 深孔加工价格 人和镇深孔加工

产品名称	齐兴模具 深孔加工价格 人和镇深孔加工
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

深孔钻床是深孔钻镗床的简称，分为卧式深孔钻床，立式深孔钻床和三坐标钻床。有别于传统的孔加工方式，依靠特定的钻削技术(如枪钻、BTA钻、喷吸钻等)，对长径比大于10的深孔孔系和精密浅孔进行钻削加工的的专用机床统称为深孔钻床。其代表着先进、高效的孔加工技术，加工具有高精度、高效率和高一致性。

深孔钻床根据工件的长短，该产品选用两种加工工件艺：短工件采用授油器授油并液压顶紧;长工件采用由镗杆尾部授油，四爪卡盘夹紧。授油器采用创新的主轴式结构形式，承重性能有很大提高，旋转精度更高。床身导轨采用适宜深孔加工机床的双矩形导轨，承载能力大，深孔加工价格，导向精度高;导轨经过了淬火处理，耐磨性较高。适用于机床制造、机车、船舶、煤机、液压、动力机械、风动机械等行业的镗削、滚压加工，使工件粗糙度达0.4-0.8 μm。本系列深孔镗床根据工件情况，可选择下列几种工作形式：1、工件旋转、刀具旋转和往复进给运动;2、工件旋转、刀具不旋转只作往复进给运动;3、工件不旋转、刀具旋转和往复进给运动

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，深孔加工机床，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，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，人和镇深孔加工，从而有效地降低切削温度，深孔加工方法，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

东莞深孔钻加工厂，专业深孔钻加工厂，清溪深孔钻加工厂，凤岗深孔钻加工厂

深孔加工刀具的振动，从而也可以在保证质量不变的情况下大大的提高深孔钻削时的进给速度。压电减振刀柄由于其在切削加工过程中很高的适应匹配能力，为提高生产能力提供了一个很好的解决方案。

深孔加工是一种加工长径比（ l/d ）大可达250的加工方法。在加工长径比较大的孔时，当切削速度达到一定的数值时，由于刀具特殊的细长结构常常会产生动态不稳定的现象。由此而带来的振纹不仅影响了深孔加工的质量，也缩短了深孔加工刀具的寿命。本文将介绍具有缓解、衰减扭振功能的压电减振刀柄的研发和试验情况，以及由此而得到的生产过程稳定性。

在金属切削加工中，例如在深孔钻削加工中，提高进给量以减少机动加工工时是一个非常重要的目标。但是，大多数情况下却会遇到刀具和机床振动的问题，从而使得进一步提高生产能力遇到了很大的阻力。从刀具方面来讲，通过使用中心架或者跟刀架的措施来减小刀具弯曲的影响；但是迄今为止一直没有很好的办法来缓解扭矩要求的振动。

齐兴模具(图)-深孔加工价格-人和镇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）为客户提供“深孔加工，五轴深孔钻加工，深孔钻加工，模具深孔加工”等业务，公司拥有“齐兴”等品牌。专注于成型模等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：涂生。