

东凤镇深孔加工 齐兴模具 深孔加工价格

产品名称	东凤镇深孔加工 齐兴模具 深孔加工价格
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

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。

现代数控中心加工深孔钻时，要求有高性能深孔钻头 and 高压冷却系统。在高合金不锈钢等用于设备的材料上进行深孔钻时，碎屑被高压排出，以保证加工过程。

植入物加工过程包括车削、攻丝、深孔钻、六边形铣削、切割和打磨。如果所有的工序在一台加工中心上完成，则需要高性能的切削油。

在深孔加工时，从导孔开始，单刃枪钻钻孔时由导向块支撑。ORTHO切削油大大提高工件表面的质量。除了这个特点之外，还提了高钻孔的精度。否则，就需要另外研磨。省去这个过程不仅可以提高生产效率而且节省了成本。

现代深孔钻工具是高精度，高科技产品。这些工具能生产出昂贵的、重要的零部件。工具、加工过程和加工业的理想结合实实在在地延长了工具寿命。

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，东凤镇深孔加工，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。

一: 枪钻系统 枪钻系统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。该系统主要用于小直径(一般小于1~30mm)的深孔加工，所需切削液压力高。是最常见的深孔钻削加工方式。

参见原理图：

优点是：加工孔径尺寸精度高;孔深大;加工孔偏斜度小;枪钻可重磨，一支刀的总加工深度大;缺点：因刀杆上有“V”型排屑槽，刀杆强度较差，深孔加工哪家好，加工效率低;铁屑会和加工过的内表面摩擦，降低加工粗糙度;刀头角度较复杂，需要专用的重磨工装及专业人员才能重磨;整体焊接式的枪钻，更换较麻烦;

二: 喷吸钻系统 喷吸钻系统属于内排屑深孔钻削加工。切削液由联结器上输油口进入，其中大部分的切削液向前进入内外钻杆之间的环形空间，到达刀具头部进行冷却润滑，并将切屑推入内钻杆内腔向后排出;另外小部分的切削液，利用了流体力学的喷射效应，由内钻杆上月牙状喷嘴高速喷入内钻杆后部，在内钻杆内腔形成一个低压区，深孔加工机床，对切削区排出的切削液和切屑产生向后的抽吸，在推吸双重作用下，促使切屑迅速向外排出。由于钻管为双层结构，所以喷吸钻加工小直径范围受到限制，一般不能小于 $\phi 18\text{mm}$ 。参见原理图：

优点：密封要求不高，适合加工断续的深孔;孔深大;普通机床可以改造使用;铁屑与加工过的孔壁不接触，深孔加工价格，内孔粗糙度较好;缺点：双层管路，钻管成本高，制作难度大;切削油从外管和内管之间进入，因油路狭小，所需油压较高;铁屑从内管内孔排出，因管径较小，排屑空间不足，对铁屑形状要求较高，不易排屑;加工效率比枪钻高，比BTA单管钻低;

东凤镇深孔加工-齐兴模具-深孔加工价格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)拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！