

深孔钻加工 深孔钻加工价格 齐兴模具

产品名称	深孔钻加工 深孔钻加工价格 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

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，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

深孔钻的运用要求

(1) 对安装的要求。中心钻头必须坐落深孔钻的正中心，中心钻头与侧固刀柄的同轴度需保持在0.2mm以内。深孔钻初度安装完结后，在对刀仪上检测中心钻头的同轴度，若同轴度超差，先后有两种办法调整：刀头旋转180°。在一侧塞入0.02mm的垫片，调整刀杆柄部与侧固刀柄的合作。

(2) 对机床的要求。内冷体系是该深孔钻运用的一个重要因素，深孔钻加工价格，在加工过程中起到光滑、冷却及排屑的效果，切削液经过刀杆中心的水孔进入切削区域内，吸收切削区的热量，深孔钻加工，进行强制冷却、光滑并协助排屑，然后再将切屑顺着螺旋槽排出。因为该深孔钻自带螺旋槽结构，在旋转过程中具有必定的排屑功用，因此在加工相同孔的条件下，对机床内冷压力的要求小于枪钻。经过运用我们发现，机床具备1.8MPa的内冷压力，可满足该深孔钻的正常运用。

(3) 加工时的要求。在实践加工中，深孔钻未进入工件时，需选用低速进入，避免转速过高形成定心不

稳，一起应翻开内冷冷却，当钻入5mm时，可进步转速至正常切削参数。

为了取得更高的加工稳定性，可先用10倍径的深孔钻完结前部分孔的加工，再用10~20倍径的深孔钻完结后部分孔的加工。

4.实践运用

为了处理L32/40、L27/38机体中的油道孔、贯穿螺栓孔及缸盖螺栓孔等深孔加工功率低的问题，规划并制造了如图4所示的自定心深孔钻，从左到右依次为D33深孔钻、D41深孔钻、D39深孔钻、D34深孔钻和D42深孔钻，其间的D34深孔钻达到了20倍径。经长时刻验证，该5种自定心深孔钻可满意机体深孔加工的质量要求。

BTA单管钻系统

属于外冷内排屑方式，切削液通过授油器从钻杆外壁与工件已加工表面之间进入，到达刀具头部进行冷却润滑，并将切屑由钻杆内部推出。授油器除了具有导向功用之外，还提供了向切削区输油的通道。该系统使用广泛，但受钻杆内孔排屑空间的限制，主要用于直径 $\phi > 12\text{mm}$ 的深孔钻削加工。与喷吸钻相比，高的切削液压力使得单管钻系统更加可靠，当钻削难以断屑的材料(如低碳钢和不锈钢等)时尤为如此。相较喷吸钻来说，BTA单管钻系统是大批量、高负荷连续加工的选择。

喷吸钻系统

系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，数控深孔钻加工，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，对切削区排出的切削液和切屑产生向后的抽吸，深孔钻加工，在推吸双重作用下，促使切屑迅速向外排出。这种相对独立的系统较BTA系统而言所需的切削液压力更低，同时还降低了钻削系统的密封要求。由于有内管，喷吸钻加工小直径范围受到限制，一般不能小于 $\phi 18\text{mm}$ 。

深孔钻加工-深孔钻加工价格-齐兴模具(优质商家)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)在成型模这一领域倾注了无限的热忱和热情，齐兴模具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：涂生。