数控深孔钻加工 齐兴模具 常德深孔钻加工

产品名称	数控深孔钻加工 齐兴模具 常德深孔钻加工
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

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，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，从而有效地降低切削温度，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

深孔加工方案

在孔加工技能范畴，孔加工分为深孔加工和浅孔加工。一般规则孔深L与孔径D之比＞5的孔称为深孔，孔深L与孔径D之比＜5的称为浅孔。

在通用加工中心上，L/D＜10倍径的深孔加工，可选用深孔钻，比方高迈特的KUB深孔钻，该刀具具有自定心功用，可一次完结深孔加工，进给速度达120mm/min。

在通用加工中心上，L/D＞10倍径的深孔加工，一般选用麻花钻或枪钻加工（其他加工方法，如BTA单管钻、喷吸钻等，对机床体系及内冷体系有特殊要求，在通用设备上不适合，本文不再介绍）。我厂选用枪钻技能，在落地镗铣加工中心上进行加工：①用钻头预钻底孔，直径留余量2mm。②用半精镗刀镗孔，小孔深孔钻加工，直径留余量0.3mm。③用精镗刀镗孔，其直径比枪钻的直径大0～0.03mm。④用枪钻，以精镗孔为导向进行加工。

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。

东莞市齐兴模具制品有限公司成立于2016年，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。

公司拥有环球五轴3米深孔钻对外加工，常德深孔钻加工，5台三轴深孔钻对外加工，5台两米深孔钻，其中环球五轴深孔钻加工范围：单斜孔、双斜孔、双斜框、双斜面。同时加工塑胶模具运水孔，热流道板，机械零件，滚筒，圆棒等深孔，专门夹具加工同心度要求高的圆棒，范围从孔径Φ3~Φ65mm、盲孔深度1600mm、对接孔深度3200mm、孔径精度IT7-IT9，表面粗糙度Ra3.2-0.4um，孔中心线直线度每100MM长度≤0.02mm，数控深孔钻加工，圆度误差5-20um。

公司服务对象：塑胶汽车模具，机械厂，五轴深孔钻加工，热流道公司，自动化设备厂，模胚厂，塑胶模具厂，模具配件厂等。在广东有多家合作客户，主要客户有广东凯达兴、广东邦塑汽车模具、深圳凯达兴、东江集团等客户。

公司坚持“ 品质至上，客户至上 ”的经营理念，拥有一批专业技术人员，以精湛的技术，专业的知识服务于客户。交货及时，质量可靠，公司配备了专门接送货车辆，取货快速，交货及时，提供批量免费接送货服务。齐兴模具欢迎各位新老客户来电咨询，我们将竭诚为您服务！

数控深孔钻加工-齐兴模具(在线咨询)-常德深孔钻加工由东莞市齐兴模具制品有限公司提供。数控深孔钻加工-齐兴模具(在线咨询)-常德深孔钻加工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。