

齐兴模具 深孔钻加工公司 大龙街道深孔钻加工

产品名称	齐兴模具 深孔钻加工公司 大龙街道深孔钻加工
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

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，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 喷吸钻系统系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，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，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;

专业深孔钻加工的几种方法是什么？

要知道专业深孔钻加工的几种方法，首先得知道深孔加工的设备都有什么区别，正所谓“工欲善其事，必先利其器”。我们深孔加工的几种方法中，一般用枪钻。枪孔钻孔是用专用设备加工的，钻头是单刃钻，后面有一个高压油孔，边加工边注油，用高压油将切削排出。深孔钻一般都是钻头水平运动，为的是好排屑。

如用麻花钻深孔加工，钻头的顶角要大，大约140度，目的是为了减少径向分力，以防钻头磨的不正，孔越钻越偏。钻头要选比较短的（大多数的人都认为要选钻头长的，新的，这是不对的），大龙街道深孔钻加工，原因是这样的钻头强度好不易跑偏，有条件的话，在工具磨上将钻头的倒锥磨的大一些，这样不易卡钻，再将加工后的钻头焊一个长把，外径比钻头小几道，勤排屑，多加油。钻头要快。

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，数控深孔钻加工，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。

4.自动换刀装置(ATC)的选择，应在满足使用要求的前提下，尽量选用结构简单和可靠性高的装置，这样既可提高利用率，又可降低整机价格。刀柄的选择要慎重，它直接影响机床的开动率和设备投资大小。机床制造厂家有时根据自己的使用经验，给用户提供一个常用刀柄，这套刀柄对每个用户不一定都适用，因此，订货时一定要根据典型工件确定刀柄的品种和质量，做到经济。

5.选择驱动电机要认真计算分析，选定合适的规格。千万注意不要“大马拉小车”，五轴深孔钻加工，这样不但会增加机床成本，而且使它的体积增大，结构布局不合理。

6.在选购数控机床时，除选择基本功能及基本件外，还应选用一些选择件、选择功能及附件。选择的基本原则是：配置，长远综合考虑。对一些价格不高，但对使用带来很多方便的，应尽可能配置齐全，附件也应配置成套，保证机床到厂后能立即投入使用，切忌花几十万元购买来的一台机床，因缺少一个几十元或几百元的附件而长期不能使用。

7.加强调研工作，向了解数控设备的部门或使用数控设备有经验的单位寻求技术咨询，尽可能对国内外数控设备的市场情况有较为的了解，争取做到货比三家。还要注意避免购置即将淘汰或已经淘汰的产品，深孔钻加工公司，给企业带来沉重的包袱。在此值得一提的是：我国已能生产多种多样的数控机床，而且其中许多机床的技术性能已经比较完善，要尽量选用国内产品。

齐兴模具(图)-深孔钻加工公司-大龙街道深孔钻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）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。