

齐兴模具 小孔深孔钻加工 泰美镇深孔钻加工

产品名称	齐兴模具 小孔深孔钻加工 泰美镇深孔钻加工
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，泰美镇深孔钻加工，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，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，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;

深孔加工技术如何进行改进

油缸孔和轴的轴向油孔都对加工精度和表面质量有着较高的要求，大多使用深孔加工技术进行实施。但是，这项技术并不是万能的，它还有很多地方需要改进。

加工中的刀杆受到孔径的限制，有长度大、直径小的特点，导致刚性差、强度低，切削时还会产生振动、波纹和锥度，这些都会影响深孔加工中的直线度和表面粗糙度，是从事加工的厂家应该重点解决的问题。

钻孔和扩孔中，为减少阻力，专业深孔钻加工厂家，大多使用润滑液起到润滑作用，但没有特殊装置的冷却润滑液很难进入到切削区，导致刀具耐用度较低，排屑困难，这也需要深孔加工厂家多加注意并进行改进。

此外，深孔加工需要经验丰富的工人进行操作，因为加工过程中无法直接观察刀具的切削情况，经验不够丰富的工人无法正确判断切削过程是否正常，这也会影响切削的顺利进行。

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，小孔深孔钻加工，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，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。

齐兴模具(图)-小孔深孔钻加工-泰美镇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)位于东莞市横沥镇张坑村康乐路横沥中心小学对面A栋。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前齐兴模具在成型模中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。齐兴模具取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。齐兴模具全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。