

数控深孔钻 达州深孔钻 台铭数控

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 数控深孔钻 达州深孔钻 台铭数控 |
| 公司名称 | 东莞市台铭数控机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市横沥镇村头工业区第8栋 |
| 联系电话 | 18938275585 18938275585 |

产品详情

介绍深孔钻的几种保护方法

深孔钻削加工中存在的排屑困难、钻杆易折断和钻头易伤技术难题，那怎么办了？台铭深孔钻厂家寻求了许多办法，深孔钻，经归纳主要分以下3类

- 1.增加钻杆刚度为避免由于钻削深度过大，给钻杆带来失稳弯曲，于是在钻杆外围加一定厚度的套筒，避免钻杆在钻削过程中弯曲，且为加工起导向作用.
- 2.选用优质钻头钻杆材料为了加强钻头钻杆的强度，技术人员尽力寻找耐磨、耐冲击的材料，数控深孔钻，甚至于价格昂贵的合金材料，如CuNiTiBe合金、20Cr11MoWV耐热钢等，极大地增加了成本.
- 3.选择合适的加工工艺及工艺参数：(1)随着加工深度的增加，可以逐渐减小进给量和降低转速，从而减小钻头钻杆的轴向力和扭矩。(2)在钻削时加大冷却液的灌注，在加大散热的同时，加大强迫排屑，既避免烧又减小阻力和扭矩。(3)采取分段进给.对很深的孔钻削一段深度后，立式深孔钻，先退回一段距离再继续钻削，往返几次，可避免切屑堵塞.

上面的3个保护方法希望大家都能明白，在今后的深孔钻加工中更好的运行。

台铭分享深孔钻挑选的三技巧

生活中很多地方都会使用到深孔钻，特别是在打孔时，它可真是很好的得力助手，不仅孔钻的快，而且使用起来也是相当便利。但是在购买上，相当多的消费者会转不过弯来，总会产生迷糊，但今天小编教您三技巧，或许能帮助到广大消费者。

一，深孔钻质量从品牌上认准

对于质量而言，很多用户都不能很好分别，但是可以从它的品牌上进行对比，因为好的品牌在对质量上要求还是相当的苛刻，任何一个细节出了错，都不会进入消费市场，所以用户如果拿不准质量，不妨就从品牌的影响上去看待。

二，深孔钻保障从售后上认准

有时候保障是不是真的能得以体现，可以从深孔钻厂家所提供的售后上辨别出，因此现在厂家们在售后上的对比也是相当激烈，生怕会丢失一定的市场份额。

三，深孔钻价格从性能上认准

即便是价格再高，一定要从它的综合性能全面考虑，这样才会才能大程度避免购买到劣质低性能产品，使用起来危险度也是会存在。

随着现代加工技术的提高，深孔钻加工出来的零件加工深度更深，更精细化。并且对其工件加工的效率也要求更高，对能源的消耗上也要求更少，对成本的消耗上也要求越来越少，并且对环境产生的污染也要求越来越低，并且要求通过深孔钻技术加工出来的产品外观质量上都更美观。深孔钻技术不仅要有对产品有切削的能力，达州深孔钻，也要对产品起到冷却润滑的作用。因为深孔钻加工为在封闭以及半封闭状态下来的，不可以直接查看到刀具的切削情况，所以，刀具的设计对于切削的正常工作就非常关键。通常情况下，深孔钻的制作要符合以下的原则：

- 1、刀具角度选用原则。深孔加工刀具的角度关键按照工件材料来定。好的刀具角度对于确保钻削步骤的稳定、断屑和提高刀具耐用度有非常明显的作用。
- 2、刀齿规格选用原则。刀齿规格关键按照切削步骤中每个刀齿能承受的切削负荷的条件来选用，不过切削负荷与刀齿宽度有联系，刀齿宽度要按照每个刀齿的切削条件和钻头直径的尺寸来分配。
- 3、刀齿材料选用原则。刀齿材料按照每个齿受的负荷个切削条件来选择。中心齿受力大，摩擦严重，切削条件不好，所以要思索选用抗弯强度高，抗冲击性优的YG类以及YW类硬质合金刀片;而外齿以及中间齿因为切削速度快，要用红硬性好，耐磨性强的YT类合金。

数控深孔钻-达州深孔钻-台铭数控(查看)由东莞市台铭数控机械有限公司提供。东莞市台铭数控机械有限公司(www.dgtaming.com)位于东莞市横沥镇村头工业区第8栋。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前台铭数控在数控机床中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。台铭数控取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。台铭数控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司(www.dgtemy.com.cn)还是从事江苏深孔钻，苏州立式深孔钻，立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。