

# 公明办事处深孔钻加工 齐兴模具 深孔钻加工价格

产品名称	公明办事处深孔钻加工 齐兴模具 深孔钻加工价格
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

### 深孔加工基础知识

一 深孔的定义:孔加工分为浅孔加工和深孔加工两类,也包括介于两者之间的中深孔加工.一般规定孔深L与孔径d之比大于5,即 $L/d > 5$ 的孔称为深孔, ; $L/d \leq 5$ 的孔称为浅孔 .

二 深孔钻的发展:最早用于加工金属的深孔钻头是偏钻,到1860年美国人对偏钻作了改进发明了麻花钻,随着枪炮生产的迅速发展,在20世纪初,德、英、美等国的军事工业部门先后发明了单刃钻孔工具,因用于加工枪孔而得名枪钻,枪钻也称为月牙钻、单刃钻及外排屑深孔钻,此后BTA的出现为第二次大战的需要做出贡献,后来更多的深孔加工技术飞跃而起,例如,喷吸钻,DF,绉磨,滚压,电火花,超声波,激光等.

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。

对于精度要求很高的车削,如精车螺纹,要采用菜籽油、豆油划其他产品作润滑液才能达到精度要求。正如上面所提到的,由于植物油稳定发差,易氧化,深孔钻加工,有的工厂采用了15JQ - 1精密切削润滑剂 85L - AN32全损耗系统用油作为精密切削油,效果很好。镗削:镗削机理与车削一样,不过它是内孔加工,切削是和切削速度均不大,但散热条件差,可采用乳化液作切削液,使用时应适当增加切削液的流量和压力。2铣削铣削是断续切削,每个刀齿的切削深度时刻变化,加工深孔钻哪家好,容易产生振动和一定冲击力,所以铣削条件比车削条件差。用高速刀具高速平铣或高速端铣时,均需要冷却性好,并有一定润滑性能的切却液,如极压乳化液。在低速铣削时,要求用润滑性好的切削油,如精密切削油和非活性极压油。对不锈钢和耐热合金钢,可用含硫、氯极压添加剂的切削油。3螺纹加工切削螺纹时,刀具与切削材料成楔形接触,刀刃三面被切削材料所包围,切削力矩大排屑较困难,深孔钻加工价格,

热量不能及时由切屑带走，刀具容易磨损，切屑碎片挤塞并且容易产生振动。尤其车螺纹和攻螺纹时切削条件更苛刻，有时会出现崩刃和断丝锥，要求切削液同时具备较低的摩擦系数和较高的极压性，以减少刀具的摩擦阻力和延刀具使用寿命，一般应选用同时含有油性剂和极压剂的复合切削液。此外，攻螺纹时切削液的渗透性能很重要，公明办事处深孔钻加工，切削液能否及时渗透到刀刃上，对丝锥的耐用度影响很大，切削液的渗透性与粘度有关，粘度小的油渗透性较好，必要时可加入少量的柴油或煤油来提高渗效果。有的场合，如盲孔攻螺纹时切削液很难进入孔中，这时采用粘度大，附着力强的切削液效果反而更好。

## 深孔钻机床的普通深孔加工方法概述

数控深孔钻深孔加工目前根据工作原理大致分为枪钻、BTA钻、喷吸钻。枪钻中切屑从钻杆外面排出，容易破坏加工好的孔表面，并且钻杆上面有排屑槽，影响了钻杆的刚度，大大降低了钻杆及刀具的寿命。

BTA钻系统目前发展比较成熟，刀具的使用也标准化、系列化。其采用自钻杆内排屑的方法，把高压切屑从被加工孔的内壁何钻杆外壁之间的缝隙送到刀具，对道具进行润滑和冷却，最后把切屑从钻杆内部带走。但是这种内排屑的方法容易造成切屑滞留，所以此加工方法适用于直径大于16mm的深孔。

公明办事处深孔钻加工-齐兴模具-深孔钻加工价格由东莞市齐兴模具制品有限公司提供。公明办事处深孔钻加工-齐兴模具-深孔钻加工价格是东莞市齐兴模具制品有限公司（[www.qixinmoju.com](http://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。