

深孔钻加工价格 齐兴模具 肇庆深孔钻加工

产品名称	深孔钻加工价格 齐兴模具 肇庆深孔钻加工
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

单管钻系统 BTA单管钻系统属于外冷内排屑方式，切削液通过授油器从钻杆外壁与工件已加工表面之间进入，到达刀具头部进行冷却润滑，并将切屑由钻杆内部推出。授油器除了具有导向功用之外，还提供了向切削区输油的通道。该系统使用广泛，但受钻杆内孔排屑空间的限制，主要用于直径 $\phi > 13\text{mm}$ 的深孔钻削加工。与喷吸钻相比，单管钻系统更加可靠，当钻削难以断屑的材料(如低碳钢和不锈钢等)时尤为如此。相较喷吸钻来说，BTA单管钻系统是大批量、高负荷连续加工的选择。

优点：钻杆强度高，加工效率高;(同等孔径规格，加工效率是枪钻的2~4倍，喷吸钻的1-2倍)
加工孔深大;钻杆内部排屑空间大，有利于排屑;钻杆制作简单，成本低;

刀头更换快捷，刀头便宜;(如采用涂层钻头，加工孔粗糙度、圆度、孔径尺寸会更好)

机夹式刀片更换更方便，辅助时间少;铁屑与加工过的孔壁不接触，内孔粗糙度较好;加工性价比最好。

缺点：不能加工小于13mm的孔径;机夹式钻头目前只能提供25.0mm以上规格;

25.0mm以下规格钻头，不能重磨，刀头或刀片损坏后，只能丢弃。

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，数控深孔钻加工，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，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 3~ 65mm、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，深孔钻加工公司，圆度误差5-20um。

公司服务对象：塑胶汽车模具，机械厂，热流道公司，深孔钻加工价格，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，肇庆深孔钻加工，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！

一般说来这样就可以钻出质量好的深孔了。从深孔加工的方式及选择上，其实有很多种，有外排屑钻（枪钻）、内排屑钻、麻花钻、套料钻等等。枪钻是外排屑钻最典型的代表，而内排屑钻分为单刃内排屑钻，和多刃内排屑钻两种。

1mm以下的小直径孔采用硬质合金枪钻加工而成，但对于15mm及以上的孔，一般采用焊接刃钻头，而对于25mm及以上的孔，则采用可转位刀片钻头才能进行非常高效的钻削。现代可转位刀片技术和钻管系统也为深孔加工提供了专用刀具的新可能性。孔深超过10倍孔径时，加工出的孔一般认为很深。孔深达300倍径时就需要专门的技术，并采用单管或双系统才能进行钻削。

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。

深孔钻加工价格-齐兴模具-肇庆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）实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的成型模等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领齐兴模具和您携手步入辉煌，共创美好未来！