

深孔加工 提供深孔加工 齐兴模具

产品名称	深孔加工 提供深孔加工 齐兴模具
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

介绍深孔钻床的3个加工系统

深孔钻床是一种高精度、高效率、高自动化的深孔加工专用机床，依靠先进的孔加工技术(枪钻、BTA钻、喷吸钻等)，通过一次连续的钻削即可达到一般需钻、扩、铰工序才能达到的加工精度和表面粗糙度。加工孔孔径尺寸精度：IT7~IT11;加工孔偏斜度：0.5~1/1000(加工孔深);加工孔表面光洁度：Ra0.2~6.3um。

深度剖析深孔钻床的3个加工系统

深孔钻床的加工系统：

枪钻系统

主要用于小直径(一般小于35mm)深孔的钻削加工，所需切削液压力高。是最常见的深孔钻削加工方式。其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。适宜于中小批量的金石QYZ深孔钻系统同样属于枪钻加工系统，可方便的配置在车床、镗床、加工中心等普通机床上，其刀具使用枪钻，高压力的气雾为其提供冷却和排屑的动力。

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,提供深孔加工,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，深孔加工，后来更多的深孔加工技术飞跃而起，例如，喷吸钻，DF，珩磨，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，深孔加工，根据市场需求，投入500多万元设备。拥有强大的加工能力，深孔加工机床，可以满足更多大型客户的质量要求和交货时间。

深孔钻加工系统

根据深孔钻削加工的特点，采用完全干式切削(即完全不使用切削液)的加工方式在实际生产中一般很难实现。因为深孔钻削加工不同于普通的车削、铣削加工，它是在封闭状况下进行，单位时间所产生的切削热量大，排屑通道长，切屑和切削热不易及时排出；此外，刀具在深孔加工中是依靠导向块完成定心和导向作用，导向块与孔壁之间会因长时间接触挤压而产生较大摩擦，而切削液(切削油)可以在导向块与孔壁之间形成一层油膜，起到润滑和减摩作用，如无油膜，导向块将很快被磨损和撕裂，从而引起切削振动或打刀。因此，选择采用少量切削液的亚干式切削方式比较适合深孔钻加工的实际情况。

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。

深孔加工-提供深孔加工-齐兴模具(优质商家)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)为客户提供“深孔加工，五轴深孔钻加工，深孔钻加工，模具深孔加工”等业务，公司拥有“齐兴”等品牌。专注于成型模等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：涂生。