

深孔钻加工 孝感深孔钻 台铭数控

产品名称	深孔钻加工 孝感深孔钻 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

小型深孔钻是深孔加工的专用机床，采用先进的数控系统全自动化控制完成多个深孔加工任务。本机床解决了深孔加工的自动排屑，切削油冷却等技术问题，加工具有良好的直线度及表面光洁度，其加工效率比一般摇臂钻床高6倍以上，完全颠覆传统的钻孔模式。小型深孔钻先进、高效的孔加工技术，通过一次走刀就可以获得精密的加工效果。加工出来的孔位置，尺寸精度高；直线度，同轴度高，深孔钻加工，并且有很高的表面粗糙度。能够方便的加工各种形式的深孔，深孔钻厂家，对于各种特殊形式的深孔，比如交叉孔、斜孔、盲孔和平底盲孔等也能很好的解决。其不但可用来加工大长径比的深孔(大可达300倍)，也可用来加工精密浅孔。

如同所有的钻削加工，管钻在钻削实体材料的深孔时，也需要足够的主轴功率和刚性。在每单位的金属去除量，孔加工固有的特点会使它比铣削和车削产生更多的摩擦，在冷却液供给和排屑方面浪费更多的能量。

目前常用的雷尼绍测头，是英国雷尼绍公司的产品，它们用于数控车床、加工中心，数控磨床、专机等大多数数控机床上。测头按功能可分为工件检测测头和刀具测头；按信号传输方式可分为硬线连接式、感应式、光学式和无线电式；按接触形式可分为接触测量和非接触测量。用户可根据机床的具体型号选择合适的配置。

(5) 计算机系统

在线检测系统利用计算机进行测量数据的采集和处理、检测数控程序的生成、检测过程及与数控机床通信等功能。在线检测系统考虑到运行目前流行的Windows和CAD/CAM/CAPP/CAM以及VC++等软件，以及减少测量结果的分析 and 计算时间，孝感深孔钻，一般采用Pentium级别以上的计算机。

深孔钻切削油需具备哪些性能？

深孔钻加工需要钻、镗、粗铰、研磨等多道工序才能加工出有较高精度和较低表面粗糙度的孔。新工艺是采用结构特殊的刀具和高压冷却润滑系统，可将上述多道工序简化为一次连续走刀完成相当深度的高精度和低表面粗糙度的孔加工。这种工艺效率高，经济效益显著。深孔钻削时，散热和排屑困难，且因钻杆细长而刚性差，易产生弯曲和振动。一般都要借助压力冷却系统解决冷却和排屑问题。性能优良的深孔钻切削液是深孔钻加工技术关键之一，深孔钻切削液具备的性能：

- 1、良好的冷却作用，消除由于变形及摩擦所产生的热量，抑制屑瘤的生成。
- 2、良好的高温润滑性，减少刀刃及支承的摩擦磨损，保证刀具在切削区的高温下保持良好的润滑状态。
- 3、良好的渗透性，排屑性，使切削液及时渗透到刀刃上，并保证切屑能顺利排出，因此，深孔钻切削液要求具有高的极压性和低的粘度。目前国内生产的801深孔钻切削油具备了良好的高温润滑性，深孔钻车床，冷却性和排屑性，已被广泛使用在进口和国产的深孔钻机床上，使用性能良好。

深孔钻按排屑方式分为外排屑和内排屑两类。外排屑的有枪钻、深孔扁钻和深孔麻花钻等；内排屑的因所用的加工系统不同，分BTA深孔钻、喷射钻和DF深孔钻3种。

深孔钻加工-孝感深孔钻-台铭数控由东莞市台铭数控机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市台铭数控机械有限公司（www.dgtaiming.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功！同时本公司（www.temyskz.cn）还是从事立式深孔钻，数控深孔钻机床，福建立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。