

江苏非标双齿皮带轮与标准刀具的 昂迈工具 非标双齿皮带轮

产品名称	江苏非标双齿皮带轮与标准刀具的 昂迈工具 非标双齿皮带轮
公司名称	常州昂迈工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省常州市西夏墅镇翠屏湖路19号13栋
联系电话	18606205012

产品详情

什么是深孔加工

深孔是指孔深与孔径之比大于5-10的孔。某些特殊零件中，甚至有长径比超过100到200的深孔，超过一定长径比的深孔需在具有专门的为深孔加工配套设备的机床上，采用专用的深孔加工刀具才能实现可靠地高质高效加工。深孔加工存在许多特殊的困难，要求技术水平高，于是独特的专门研发深孔加工刀具的公司出现了，并不断地得到发展。他们密切联系客户，根据客户不同的需求，用不同的加工原理和方式方法开发了多种多样的产品。

主要有如下四类:1、各种外排屑的钻扩深孔刀具这类刀具因最早开发是为加工，故又称为枪钻(gundril)，可加工直径范围是(0.7- 113.99);

2、各种内排屑又称为BTA的深孔钻刀具，加工直径范围(7.76- 350); 3、各种喷吸切屑的钻深孔刀具，直径范围(18.4- 198.99);4.各种套料深孔钻，直径范围(11- 412.99)。

科学的刀具生产工艺

丰富的图纸规划经历，科学的出产工艺流程是订单顺利交给的强力支撑。订单接收之初，客户除了提供加工工件的简单概括尺度和工件原料外，再无其他能够参考的规划信息。特种刀具部的出产规划团队以

拥有十多年非标刀具规划经历的何立斌工程师为中心，战胜信息不全，图纸杂乱等困难，精心选择刀粒原料，江苏非标双齿皮带轮哪里可以批发，科学规划刀具参数，合理安排出生产工艺，为订单的顺利交给保驾护航。

为了削减因切削刃太长而形成的巨大切削阻力，在不影响刀体刚度的前提下，江苏非标双齿皮带轮与标准刀具的，刀具采用了较大螺旋角的规划理念;为了进步切削功率，延长使用寿命，刀具规划成五槽，每槽6个刀粒，每把刀具一共30个刀粒;为了便利刀粒的加工和完成尺度的互换性，除阶刀粒尺度不同外，其他刀粒尺度均规划为一致;为了减轻振刀影响，非标双齿皮带轮，刀具规划为中空内冷。许多科学合理的规划参数，既便利了产品的出产加工，也保证了客户的正常使用。

在极窄公差带条件下进行加工时，由于机床主轴、刀柄夹持部分和刀具的制造公差，仅靠传统刀柄夹持刀具难以满足精加工对加工质量的要求。另外，在夹持刀具时，传统刀柄的制造公差在刀具末端将会被放大，从而极大地影响加工表面质量和刀具寿命。

为了解决以上问题，各厂商开发了可调转接法兰式刀柄，径向可调的设计地解决了上述问题，可将刀具跳动减小到 $3\mu\text{m}$ 甚至更小。然而，随着机加工工艺的不断进步与改进，江苏非标双齿皮带轮厂哪里有，MQL微润滑技术的不断推广，厂商对于成本的要求越来越严格，传统转接法兰式刀柄渐渐难以满足客户的需求。适应市场的发展，在满足市场需求的前提下，对传统转接法兰式刀柄进行改造研发这是一种必然趋势。

江苏非标双齿皮带轮与标准刀具的-昂迈工具-非标双齿皮带轮由常州昂迈工具有限公司提供。常州昂迈工具有限公司 (www.onmy-tools.com) 为客户提供“数控刀片,铣刀,钻头,丝攻制造修磨”等业务，公司拥有“昂迈工具,onmytooling”等品牌。专注于刀具、夹具等行业，在江苏常州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：黄明政。