

双轴数控深孔枪钻加工 双轴数控深孔枪钻 巨泰机床零中间商

产品名称	双轴数控深孔枪钻加工 双轴数控深孔枪钻 巨泰机床零中间商
公司名称	德州市巨泰机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	德州市陵城区边临镇
联系电话	13853490804 13853490804

产品详情

深孔枪钻通过一次连续钻削可以代替一般需要钻、扩、铰工序才能达到的加工精度和表面粗糙度。ZK2102x4轴数控深孔钻床采用数字控制系统控制，不但有单动功能，双轴数控深孔枪钻定制，深孔枪钻还具有自动循环功能。ZK2102x4轴数控深孔钻床采用数字控制系统控制，不但有单动功能，双轴数控深孔枪钻加工，它还具有自动循环功能。现代机械加工正在向多工位加工的方向发展，这就增加了枪钻在通用机床上的应用。

性能优良的深孔钻切削液是深孔钻加工技术关键之一，深孔钻切削液必须具备下列性能：

- 1) 良好的冷却作用，消除由于变形及摩擦所产生的热量，抑制积屑瘤的生成。
- 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，使切削液能及时渗透到刀刃上，双轴数控深孔枪钻多少钱，并保证切屑能顺利排出。

深孔钻刀具的装夹及保养：确定所加工的刀具的直径大小，找出相应的机头、导向套、支撑架等。

德州市巨泰机床拥有大型机械加工设备9000mm龙门刨床、4000mm龙门刨床、1140×8000mm车床、数控镗床、大型数显端面铣、大型滚齿轮、机械加工中心等各类型磨床、车床、钻床、铣床，八十余台。深孔枪钻（ZK2102、ZK2103）等。了解深孔枪钻的加工条件。

微型钻头芯厚较大，双轴数控深孔枪钻，切削刃相对较小，如果按一般的周速计算进行加工，不仅会失去钻头的动平衡，降低加工孔精度，而且还易造成钻头折断。因此，在对微小孔加工时，必须考虑孔径、孔深等因素，针对不同工件材料，确定适宜的加工条件。如所用工具为钴高速钢钻头，其转速以1000~1500m/min为宜，如为硬质合金钻头，由于纵弹性模量较高，高速回转时的离心力对刃尖引起的振动较小，因此可采用高速切削加工。

双轴数控深孔枪钻加工-双轴数控深孔枪钻-巨泰机床零中间商由德州市巨泰机床制造有限公司提供。双轴数控深孔枪钻加工-双轴数控深孔枪钻-巨泰机床零中间商是德州市巨泰机床制造有限公司（www.dzjutai.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：张。