

巨泰机床质优价廉 机加钻头订制 大兴安岭地区机加钻头

产品名称	巨泰机床质优价廉 机加钻头订制 大兴安岭地区机加钻头
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

深孔加工刀具其创新的内容主要有以下几点：刀具结构采用刀片机夹型式，刀杆有内冷却孔，机加钻头切削时在高压冷却液的作用下，深孔加工刀具可得到充分冷却；刀片材料选用高速钢(如m42等)并进行表面涂层处理；减小刀具横刃和适当加大刀具前角，使轴向切削力降低；机加钻头深孔加工刀具两侧刀片增加交叉分屑槽(配合前刀面的断屑槽型和合理走刀量)，使切屑成c形屑，便于排出并减小切削抗力。

了解深孔加工刀具铰孔后孔的中心线不直的问题。

(1) 机加钻头产生原因:

铰孔前的钻孔偏斜，特别是孔径较小时，机加钻头订制，由于铰刀刚性较差，机加钻头厂家，不能纠正原有的弯曲度；铰刀主偏角过大；导向不良，使铰刀在铰削中易偏离方向；切削部分倒锥过大；铰刀在断续孔中部间隙处位移；手铰孔时，机加钻头定制，在一个方向上用力过大，迫使铰刀向一端偏斜，破坏了铰孔的垂直度。

(2) 机加钻头解决措施:

增加扩孔或镗孔工序校正孔；减小主偏角；调整合适的铰刀；调换有导向部分或加长切削部分的铰刀；注意正确操作。

深孔加工刀具机加钻头在加工螺纹深孔时，常因刀杆振动等原因出现振纹和孔的偏斜，此时可选用德州巨泰出品的具有防振性能的深孔加工刀具予以解决。目前，深孔加工刀具已在很多单位应用。高速钢大直径扁钻，大兴安岭地区机加钻头，这是孔加工中原始的一种深孔加工刀具，由于其制造简单、使用方便，在以前的中小型非标孔的单件、小批零件加工中得到广泛应用。

巨泰机床质优价廉(图)-机加钻头定制-大兴安岭地区机加钻头由德州市巨泰机床制造有限公司提供。德州市巨泰机床制造有限公司（www.dzjutai.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！