

数控深孔钻加工 齐兴模具 荷城街道深孔钻加工

产品名称	数控深孔钻加工 齐兴模具 荷城街道深孔钻加工
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

一般说来这样就可以钻出质量好的深孔了。从深孔加工的方式及选择上，其实有很多种，荷城街道深孔钻加工，有外排屑钻（枪钻）、内排屑钻、麻花钻、套料钻等等。枪钻是外排屑钻典型的代表，而内排屑钻分为单刃内排屑钻，和多刃内排屑钻两种。

1mm以下的小直径孔采用硬质合金枪钻加工而成，但对于15mm及以上的孔，数控深孔钻加工，一般采用焊接刃钻头，而对于25mm及以上的孔，则采用可转位刀片钻头才能进行非常的钻削。现代可转位刀片技术和钻管系统也为深孔加工提供了专用刀具的新可能性。孔深超过10倍孔径时，加工出的孔一般认为很深。孔深达300倍径时就需要专门的技术，并采用单管或双系统才能进行钻削。

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。

齐兴深孔加工讲解什么样的钻头适合深孔加工

深孔加工都是在封闭或者半封闭的状态下进行的，所以不能直接看到道具的工作情况，所以深孔加工刀具的设计就是切削是否能够正常进行的关键，一般的情况下，深孔钻适用在深孔加工中的钻头都会满足以下几个条件：

首先是刀齿的材料选择，刀齿的材料应该根据各齿所承受的负荷以及切削状态来选择，中心齿受到

的轴向力较大，挤压摩擦比较严重，切削条件也比较恶劣，因此应该考虑选用抗弯强度高，抗冲击性较好的刀片，比如YG类或者是YW类的硬质合金刀片；而外齿和之间的齿的切削速度叫苦熬，应该选择硬度好，耐磨度高的YT类合金；导向块也是应该选择这种耐磨性较高的TY材料，对于一般合金的加工，所有的刀齿材料都应该选择一种综合性较好的材料。

然后是刀齿的规格，刀齿的规格要根据切削过程中，刀齿所承受的切削负荷程度来选择，而切削的负荷又与刀齿的密度有关，刀齿宽度是根据切削状态以及钻头的直径大小来分配的。

后是刀具的角度，刀具角度的选用原则是根据工件的材料来定的，合理的刀具角度可以保证切削程度的稳定、断屑，还能提高刀具的耐用度，刀具前角和后角是其中的重要的角度，一般各切削刃的前角 $\phi=0^\circ$ ，深孔钻加工厂家，难加工材料取 $\phi=1^\circ\sim 3^\circ$ ，加工性好的材料取 $\phi=3^\circ\sim 6^\circ$ ，脆性和冷硬性材料可取负值；外刃后角一般取 $\phi=8^\circ\sim 12^\circ$ ，内刃应大些，取 $\phi=12^\circ\sim 15^\circ$

深孔钻机床常见故障及其解决方法

深孔钻机床行业是制造业的基础性行业，也是推动国民经济发展的支柱行业。历经几十年的发展，我国机床产业实现了从无到有、从小到大的行业规模，深孔钻加工，技术也在不断探索取得重大的进步。

深孔钻机遇到以下常见故障时的解决方法：

一、按钮运动时轴只往一个方向走。

解决方法：

- 1.检查光藕线是否正常工作及其线路是否接触好；
- 2.检查电机线路是否有虚焊。

二、发送软件不能正常打开，深孔钻的东西出现畸形。

解决方法：

- 1.重新安装新系统及软件；
- 2.检查X，Y轴丝杆及螺丝是否松动；
- 3.深孔钻刀具有问题。

数控深孔钻加工-齐兴模具(在线咨询)-荷城街道深孔钻加工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）在成型模这一领域倾注了诸多的热忱和热情，齐兴模具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：涂生。