

舟山深孔刀具 巨泰机床质量可靠 数控深孔刀具

产品名称	舟山深孔刀具 巨泰机床质量可靠 数控深孔刀具
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

德州巨泰牌深孔加工刀具深孔刀具是内孔表面也是零件上的主要表面之一，舟山深孔刀具，根据零件在机械产品中的作用不同，不同结构的内孔有不同的精度和表面质量要求。深孔加工刀具按照孔与其他零件相对连接关系的不同，可分为配合孔与非配合孔。

深孔加工刀具按其几何特征的不同，可分为通孔、盲孔、阶梯孔、锥孔等；按其几何形状不同，可分为圆孔、非圆孔等。

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，深孔刀具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；深孔刀具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，数控深孔刀具，便于排出并减小切削抗力。

了解解决深孔加工刀具的深孔刀具表面粗糙的原因：

深孔加工刀具降低切削速度；根据加工材料选择切削液；适当减小主偏角，正确刃磨切削刃口；适当

减小铰孔余量；提高铰孔前底孔位置精度与质量或增加铰孔余量；选用合格铰刀；修磨刃带宽度；深孔刀具根据具体情况减少铰刀齿数，加大容屑槽空间或采用带刃倾角的铰刀，使排屑顺利；定期更换铰刀，深孔刀具报价，刃磨时把磨削区磨去；铰刀在刃磨、使用及运输过程中，深孔刀具定制，深孔刀具应采取保护措施，避免碰伤；对已碰伤的铰刀，应用特细的油石将碰伤的铰刀修好，或更换铰刀；用油石修整到合格，采用前角 $5^{\circ} \sim 10^{\circ}$ 的铰刀。

舟山深孔刀具-巨泰机床质量可靠-数控深孔刀具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）位于德州市陵城区边临镇（德尔利工业园内）。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前巨泰机床在镗床中享有良好的声誉。巨泰机床取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。巨泰机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。