

# 车床车削内孔方法

## 1、 车床车内孔的关键技术

车床车内孔时，内孔车刀的刀杆刚性和排屑是必须重视的两个方面，车床为此可采取以下措施：

(1) 尽量增加刀杆的截面积，内孔车刀的刀尖应位于刀杆的中心线上，这样在不碰到孔壁的前提下，可使刀杆的截面积达最大程度；

(2) 尽可能缩短刀杆的伸出长度，为了增加刀杆刚性，刀杆伸出长度只要略大于孔深即可。

(3) 控制切屑流出方向，根据孔的加工情况，刃磨合理的刃倾角和断屑槽或卷屑槽。精车通孔时，可以采用正值刃倾角的内孔车刀，加工盲孔时，采用负的刃倾角，使切屑从孔口排出。

## 2、 车床车孔方法

车床车内孔的方法基本上与车外圆相同，只是车内孔的工作条件较差，加上刀杆刚性差，容易引起振动，车床因此切削用量应比车外圆时低一些。

车阶台孔或盲孔时，控制阶台深和孔深的方法有：

(1) 通过溜板箱刻度盘控制；

(2) 在刀杆上做标记；

(3) 应用挡铁控制等。