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。
大连机床集团客服中心