

圆棒深孔钻机床制造厂家 中捷，煤矿用深孔钻车

产品名称	圆棒深孔钻机床制造厂家 中捷，煤矿用深孔钻车
公司名称	南阳市中捷数控科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省南阳社旗县产业聚集区南环路西段（东莞分公司地址：中堂镇湛凤路16号）
联系电话	13923726513

产品详情

五轴钻铣复合机床配备先进的 FANUC 六轴数控系统，主要针对五轴深孔加工，圆棒深孔钻机床制造厂家，带有铣削及五轴空间定位加工，功能强大，具有深孔钻、喷吸钻、重型铣削加工功能喷吸钻是双钻管自身具有封油结构，不需要导向套贴合工件来进行封油，对要加工孔的工件表面要求不高，云南圆棒深孔钻机床，适用性十分广泛。

五轴钻铣复合机床选用导向箱主动倾斜向上移开的方式，可快速完成深孔钻削形式与铣削形式的切换，避免了加工时前导向对工件及回转台回转时带来的阻碍，滑枕通轴铰结在滑台上，经过丝杠拉动旋转，导轨类同矩形导轨结构，结构简洁，加工、装配、调试便利，精度简单确保。

南阳市中捷数控科技有限公司位于河南省南阳市，是南阳市发展重点工业项目的企业之一，拥有占地50000平方米，生产用地面积30000平方米的花园式现代化工厂，集产品研发、制造及售后服务于一体，圆棒深孔钻机床公司，形成多方位的价值服务体系。

南阳中捷数控深孔镗床根据工件情况，可选择下列几种工作形式：1、工件旋转、刀具旋转和往复进给运动；2、工件旋转、刀具不旋转只作往复进给运动；3、工件不旋转、刀具旋转和往复进给运动。

深孔镗床床身导轨采用适宜深孔加工机床的双矩形导轨，承载能力大，导向精度高；导轨经过了淬火处理，耐磨性较高，适用于机床制造、机车、船舶、煤机、液压、动力机械、风动机械等行业的镗削、滚

压加工，使工件粗糙度达0.4-0.8 μm 。

南阳市中捷数控科技有限公司主营产品有：三轴数控深孔钻，四轴多功能深孔钻，五轴钻铣中心，轴类深孔钻以及其他特种行业深孔钻；经过多年的研发改进，推陈出新，产品在加工精度、机床稳定性、人性化设计等技术性能方面均处行业先进水平。

磨钻头应根据所加工的材料、加工孔的精度、孔的深浅，选择不同的刃磨方法；比如钻孔精度要求比较高的孔时，钻头的顶角要磨的比较尖一些，这样钻头的定心精度要好一些，钻出来的孔的粗糙度也比较好，比如要钻深孔时，钻头的顶角要磨的平一些，这样切屑能比较顺利的排出孔外。

若是钻薄板材料时，可以把钻头磨成三尖的，中间的尖要高一些，这样钻头定心比较好，钻出来的孔会比较圆；比如钻软材料时，圆棒深孔钻机床厂家，钻头的后角要磨的大一些，钻出来的孔毛刺会小一些，但在钻黄铜和绝缘板时，钻头容易扎刀，应该修磨钻头的前角，把钻头切削刃的磨成0度的前角，宽度有0.3mm左右，这样可以防止钻头在钻孔时扎刀。

南阳市中捷数控科技有限公司位于河南省南阳市，是南阳市发展重点工业项目的企业之一，拥有占地50000平方米，生产用地面积30000平方米的花园式现代化工厂，公司设立在南阳、东莞两个地方，综合南北各方资源优势，集产品研发、制造及售后服务于一体，形成多方位的价值服务体系。

圆棒深孔钻机床制造厂家-中捷，煤矿用深孔钻车由南阳市中捷数控科技有限公司提供。南阳市中捷数控科技有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。中捷数控——您可信赖的朋友，公司地址：河南省南阳社旗县产业聚集区南环路西段（东莞分公司地址：中堂镇湛凤路16号），联系人：李先生。