

中捷，煤矿用深孔钻车 阳江单轴数控深孔钻床

产品名称	中捷，煤矿用深孔钻车 阳江单轴数控深孔钻床
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

何为深孔钻，深孔钻就是加工深孔，孔深和孔径之比大于6的孔为深孔，深孔钻的切削力要分布均匀，还有有不错的排屑性能，润滑，单轴数控深孔钻床定制，防锈，单轴数控深孔钻床设备，孔呈直线，这些都是加工深孔钻的必要因素。

加工的过程中会产生大量的热量和铁屑，刀具细长，易产生弯曲和振动，所以深孔钻油还要油良好的冷却性能和排屑性能，如果缺少这两个性能，会产生油烟，阳江单轴数控深孔钻床，对人体危害，排屑不畅，损坏刀具，钻头磨损快。

深孔钻在加工初期，钻头和工件一接触，钻头的压力就达到了2000n左右，这个压力是非常大的，温度瞬间提高，单轴数控深孔钻床厂家，这时候的油粘度就要低，渗透性能好，冷却效果好，排屑要顺畅；加工结束时的压力大约为4000n左右，油品的极压值低于4000n或者油品中的极压剂释放慢的话，就会冒烟、钻头就会磨损，所以选择的极压剂子还要粘度低，抗压性高。

南阳市中捷数控科技有限公司产品销售及服务网络辐射，全程上门提供方案咨询、培训指导、产品维修等售前售后服务，协助用户合理地选择产品，科学地使用产品，共同努力顺利推进用户的宏图伟业是我们的服务宗旨。

深孔钻床的应用在很大程度上减少了人工的成本，让原本繁琐的工作变得更加简单便捷，那么怎样才能

养护深孔钻？南阳市中捷数控科技有限公司来给大家介绍一下吧。

- 1、深孔钻操作室门开关、防撞开关等安全维护装置要正常投入运用，不得随意拆开；
- 2、每天加工钻孔之前需求运转暖机程序，必要时需求全行程移动机床各轴3—5次，以光滑导轨；
- 3、定时整理冷却油回油箱沉积杂质，留意观察回油泵出口油压力；
- 4、定时给机床防护罩涂改油，避免生绣和过度冲突受伤。

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，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。

深孔钻加工系统根据深孔钻削加工的特点，采用完全干式切削(即完全不使用切削液)的加工方式在实际生产中一般很难实现，因为深孔钻削加工不同于普通的车削、铣削加工，它是在封闭状况下进行，单位时间所产生的切削热量大，排屑通道长，切屑和切削热不易及时排出。

此外，刀具在深孔加工中是依靠导向块完成定心和导向作用，导向块与孔壁之间会因长时间接触挤压而产生较大摩擦，而切削液(切削油)可以在导向块与孔壁之间形成一层油膜，起到润滑和减摩作用，如无油膜，导向块将很快被磨损和撕裂，从而引起切削振动或打刀，因此选择采用少量切削液的亚干式切削方式比较适合深孔钻加工的实际情况。

南阳市中捷数控科技有限公司设立在南阳、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，自成立以来一直保持高速发展，“ZONJET”已成为业界颇具影响力的品牌，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

中捷，煤矿用深孔钻车-阳江单轴数控深孔钻床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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！