

精密数控立式深孔钻 中捷，六轴深孔钻制造

产品名称	精密数控立式深孔钻 中捷，六轴深孔钻制造
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集聚区南环路西段（东莞分公司地址：中堂镇湛凤路16号）
联系电话	13923726513

产品详情

深孔钻镗床可完成内孔的钻、扩镗、加工，加工时，工件固定、刀具旋转进给，切削冷却液通过授油器进入切削区冷却、润滑切削区并带走切屑，钻孔时采用BTA内排屑的工艺方式，钻孔时采用授油器供给切削油，由钻杆内孔向后排屑，在机床尾端出屑。

深孔钻镗床根据加工工艺的需要，精密数控立式深孔钻厂商，可安装钻、扩刀具旋转，工件装夹在工件平台上，提高加工效率，保证加工质量，切削速度根据刀具结构、材料和工件材质确定，一般在40-120m/min，进给速度根据加工情况确定，一般在20-100mm/min。

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，精密数控立式深孔钻报价，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。

六轴深孔钻集铣、攻牙及深孔钻加工为一体，此机配备数控旋转工作台，精密数控立式深孔钻，可以加工水平斜度深孔，例如：角度深孔钻加工，角度铣削加工及角度攻牙加工，立柱可前后移动大大提高在加工时的灵活性，此外客户可使用BT40主轴，在加工斜度深孔前，把工件铣平，使加工斜度深孔时更加流畅，无需二次加工。

六轴深孔钻还可利用该主轴先加工导向孔，之后再行深孔斜度加工，可提升准确度和效率，X、Y、Z、W轴增多使用线性导轨及滚珠丝杆，确保机床具有良好的刚性和精度。

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。

七轴深孔钻不仅突破了多角度数控钻孔难题，更提供强大的多功能解决方案，机床集铣、攻牙、钻、单管钻加工为一体，让传统的需要多种机床配合才能完成的生产工序变得更简单，深孔钻又一次改变了深孔的加工方式。

七轴数控深孔钻采用双螺杆双驱动方式设计，有效降低单支螺杆承受的拉力，从而提升加工精度，定位精度以及重复精度，同时提升了机床的稳定性和使用寿命，由于双螺杆双驱动的设计，大幅增加了主轴加工角度，相对水平方向的角度向上达 20° 、向下达 35° ，比一般单螺杆设计方式多出35%的角度范围。

七轴数控深孔钻以强大的功能和优越的性能，大大提高模具的生产效率，为用户创造更高的价值，受到市场的高度赞许，该机床主要用于大直径重型深孔工件的镗削加工，镗削方式方推镗，向前排屑，由镗杆后端供授油，机床床身采用矩形宽床身结构，主电机采用直流电机，三档无极调速。

南阳市中捷数控科技有限公司为保持产品技术的优势，公司广纳业内人才的同时，也和国内院校形成了良好的交流与合作关系，积极推动企业的持续发展，力求给用户创造至高的经济效益。

精密数控立式深孔钻-

中捷，六轴深孔钻制造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是河南南阳钻床的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在中捷数控领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创中捷数控更加美好的未来。