

超声波深孔钻床定做 中捷数控 绍兴超声波深孔钻床

产品名称	超声波深孔钻床定做 中捷数控 绍兴超声波深孔钻床
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

深孔钻钻头在加工使用过程中磨损后，需及重新刃磨刀头部分，刃磨时必须在钻的刀具磨床或刃磨机床上将钻装在夹具上进行刃磨，可选用粒度120左右的树脂金刚石砂轮进行刃磨，超声波深孔钻床定做，每次刃磨必须保证正确修磨内外角的后刃面及几何角度和刃尖位置。

的深孔钻切削液应有极压添加剂，以保证在高压下形成油膜，防止产生干磨，切削液的粘度与钻孔直径有关，直径越小，粘度越低，超声波深孔钻床供应商，送往钻切削区的切削油和一般机械加工相比具有压力大、流量大、过滤精度好的特点，流量应随孔深的增大而增大，以保证切削油有更大的流速，达到通畅排屑的目的。

南阳市中捷数控科技有限公司先后通过ISO9001质量管理体系认证、CE产品安全认证、高新技术企业评定等荣誉，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。

直柄麻花钻头大都用于单头钻床，钻较简单的印制板或单面板，现在在大型的线路板生产厂中已很少见到，其钻孔深度可达钻头直径的10倍，在基板叠层不高的情况下，使用钻套可避免钻偏。

目前大部分的厂家使用数控钻床，数控钻床使用的是硬质合金的定柄钻头，其特点是能实现自动更换钻头，定位精度高，不需要使用钻套，大螺旋角，排屑速度快，适于高速切削，在排屑槽全长范围内，钻

头直径是一个倒锥，钻削时与孔壁的磨擦小，钻孔质量较高。

南阳市中捷数控科技有限公司拥有多年的研发制造深孔钻经验和技術，主要经营深孔钻，深孔钻床，高速立式深孔钻，数控深孔钻等，超声波深孔钻床报价，可实行个性化定制，欢迎来电洽谈业务！

随着工业的迅速发展，孔的加工增加了，孔加工约占机构加工量的三份之一，是一种重要的加工方式，在这一范畴内，由于孔的形状规格，精度与用途不同，加工方法各异使孔加工用的刀具种类繁多，其中钻头消费量大，约占孔加工的40%。

钻头在加工孔深（L）与孔径（D）之比超过5时，由于存在排屑、润滑、工具振动等问题，使孔加工的工艺达不到要求，再深一点，几乎无法进行加工，因此较之一般浅孔加工人们早已提出，并对不断发展的深孔加工技术是很感兴趣的，从加工精度、加工效率观点来看，绍兴超声波深孔钻床，有三种系统：钻、BTA深孔钻、喷射钻。

中捷数控专注于数控深孔钻领域，产品的设计与定位以客户需求为导向，在功能和规格上可满足不同规模和领域的用户需求，并可实行个性化定制，力求给用户创造至高的经济效益。

超声波深孔钻床定做-中捷数控-绍兴超声波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是一家从事“深孔钻,数控深孔钻,深孔钻床,深孔钻机床,管板深孔钻”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“中捷数控”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使中捷数控在钻床中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！