

卧式深孔钻品牌 贵阳卧式深孔钻 中捷，大型深孔钻加工

产品名称	卧式深孔钻品牌 贵阳卧式深孔钻 中捷，大型深孔钻加工
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

深孔钻床行业越来越多的走进我们日常生活中，在不少机械加工中我们都可以看到钻床的应用，这种深孔钻床采用铸铁制造而成，刚性强；导轨经淬火处理耐磨性高，精度保持性好，工作全部仪表显示，装夹工件及操作安全快捷稳定。

深孔钻床主要是以加工圆柱形工件为主，刀具及刀杆做进给运动的深孔加工设备，可以进行钻削加工、又可以在该机床上进行镗削及滚压加工，可以加工通孔的同时又可以加工阶梯孔、盲孔等，刀具进给采用伺服驱动系统实现无级调速，主轴采用多级齿轮换速，授油器紧固及工件装夹采用液压顶紧装置，有一单独的液压泵站控制。

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。

立式深孔钻机床是通过数控自动钻孔机和深孔钻机床结合发展起来的数控模具自动钻孔机，立式深孔钻机床使用的是钻，卧式深孔钻价格，根据钻孔特点，孔的精度等级达到机械等级精度7级，光洁度达到R0.8以上，改变了模具钻孔的工艺，大大提高了模具钻孔的效率。

立深孔钻的型号也比较多，合适玩具模具需求的机型行程小，钻孔直径1mm-12mm，是目前市场上的机

型，合适中小模具使用，特别是对外加工的客户，钻孔直径1MM-20MM，大型的立式深孔钻合适大模具的使用，特别是汽车模具，冲压模具等，购买立式深孔钻不是越大越好，卧式深孔钻设备，合适自己使用的才重要。

南阳市中捷数控科技有限公司经历年不懈努力，公司已取得数十项技术，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。

深孔加工系统结合深孔加工的使用特点，综合多种现代绿色冷却润滑方法的优点，以油膜附水滴为冷却润滑介质，附加使用新型的负压抽屑装置和复合喷雾装置构建而成，贵阳卧式深孔钻，它主要为了解决排屑难、冷却难、润滑难及切削液用量大等问题，适用于各种单管内排屑深孔钻削加工。

导致深孔加工内孔不圆的原因，有如下解决措施：对于刚性不足的铰刀，卧式深孔钻品牌，可以采用不等分齿距的铰刀，采用刚性联接安装铰刀，并增大主偏角；选择合格铰刀，并控制预加工工序的孔位置公差；保证毛坯质量合格；采用不等齿距铰刀，导向套要求较长、较精密；采用等齿距铰刀铰削较精密的孔时，对机床主轴间隙进行调整，导向套的配合间隙使用恰当的夹紧方法，减小夹紧力。

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。

卧式深孔钻品牌-贵阳卧式深孔钻-中捷，大型深孔钻加工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！