

金华高速小深孔钻床 中捷数控深孔钻加工 高速小深孔钻床工厂

产品名称	金华高速小深孔钻床 中捷数控深孔钻加工 高速小深孔钻床工厂
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，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，金华高速小深孔钻床，有如下解决措施：对于刚性不足的铰刀，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。

深孔加工分为浅孔加工和深孔加工两类，也包括介于两者之间的中深孔加工，一般规定孔深L与孔径d之比大于5，即 $L/d > 5$ 的孔称为深孔； $L/d \leq 5$ 的孔称为浅孔，在深孔加工钻孔前先预钻一个与钻头直径相同的浅孔，引钻时可起到导向定心作用，加工直线度要求较高的小孔时这一步骤尤其必要。

深孔钻机床根据工件材质合理选用切削用量，以控制切屑卷曲程度，获得有利于排屑的C形切屑，加工高强度材质工件时，应适当降低切削速度 V ，进给量的大小对切屑的形成影响很大，在保证断屑的前提下，可采用较小进给量，开始钻削时，应首先打开切削液泵，然后起动车床，走刀切削；钻孔结束或发生故障时，应首先停止走刀，然后停车，关闭切削液泵。

南阳市中捷数控科技有限公司拥有占地50000平方米，生产用地面积30000平方米的花园式现代化工厂，高速小深孔钻床工厂，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。

三坐标数控深孔钻床采用BTA钻削法加工工艺，可加工具有坐标孔分布的工件，工件固定，刀具旋转进给，床体、箱体等基础件采用铸铁铸造，机床具有三个伺服轴，可用来加工具有坐标孔分布的工件，X轴驱动工件横向移动、Y轴驱动刀具升降移动、Z轴驱动刀具纵向移动。

三坐标数控深孔钻床配备冷却系统，为深孔钻削提供高压大流量高清洁的切削液，机床具有压力保护、冷却系统液位和温度保护、刀具保护、行程保护等功能，采用数控控制方式，自动化程度高，可操作性强，工作效率较高，精度高，机床装配脚踏板，方便机床操作。

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，专注于数控深孔钻领域，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。

金华高速小深孔钻床-中捷数控深孔钻加工-高速小深孔钻床工厂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！