

# 巨泰机床发货及时 数控深孔枪钻厂家 吉林数控深孔枪钻

产品名称	巨泰机床发货及时 数控深孔枪钻厂家 吉林数控深孔枪钻
公司名称	德州市巨泰机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	德州市陵城区边临镇
联系电话	13853490804 13853490804

## 产品详情

数控深孔枪钻报价的钻孔的长径比的知识介绍：

数控深孔枪钻报价的枪钻钻孔的长径比是指：钻头直径X150倍。（也就是大钻深）在切削作业中，虽然市场上已经长期存在耗油量很低的内润滑设备，但是，数控深孔枪钻厂家，传统的冷却润滑方法仍然占据主导地位。为何在市场上可获得的MMS技术至今在切削作业上未能得到广泛的应用，其中一个主要原因便是液体注入量的可靠性低，针对各种不同使用场合的灵活性不足。

数控深孔枪钻报价是的应用

数控深孔枪钻报价工艺的研发应用经验运用于曲轴油孔的加工，开发出多轴曲轴油孔柔性加工中心，将灵活性和效率加工地结合起来。

数控深孔枪钻报价加工小知识数控深孔枪钻，双轴数控深孔枪钻报价，又叫深孔钻，因早用于制造业，所以又叫枪钻，随着科技的不断发展深孔加工已经成为一种方便的加工方式。广泛应用:汽车工业、航天工业、结构建筑工业、模具，刀具，治具工业及油压、空压工业等领域。

## 数控深孔枪钻报价的应用特性介绍：

由于数控深孔枪钻报价具有精度高，钻削能力强的特点，所以在加工行业它也得到广泛的应用。数控深孔枪钻报价钻头的主偏角为 $25^{\circ}$ ，副偏角为 $15^{\circ}$ ，钻头的主切削刃一重后角为 $20^{\circ}$ ，主切削刃二重后角为 $25^{\circ}$ ，枪钻钻头的副切削刃后角为 $35^{\circ}$ ；本实用新型深孔枪钻，相对于现有技术中的枪钻，其主切削刃的长度和副切削刃的长度都更短，吉林数控深孔枪钻报价，在相同的进给速度下，其切削量更小，因此其发热量更少，可有效降低主、副切削刃的磨损速度，降低钻头修磨频率，提高深孔枪钻加工效率。

巨泰机床发货及时-数控深孔枪钻厂家-吉林数控深孔枪钻报价由德州市巨泰机床制造有限公司提供。德州市巨泰机床制造有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东 德州 的镗床等行业积累了大批忠诚的客户。巨泰机床带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入\*\*，共创美好未来！