

# 深孔钻床价格 济南深孔钻 中捷数控

产品名称	深孔钻床价格 济南深孔钻 中捷数控
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

超高的外圆质量是深孔钻成功的重要保证，中捷数控科技的深孔钻，圆度控制在 $\pm 0.0005$ ，跳动控制在 $\pm 0.0025$ ，刃部外圆表面粗糙度 $Ra0.2$ ，同时确保内冷孔相对于轴线偏差 $\pm 0.1$ ，对于排屑槽的磨削，铍玛采用4次磨削工艺，粗磨+半精磨+精磨+抛光，槽内无论是前刀面还是反向槽，都能达到镜面效果。

当然开槽时必须配备先进的支撑装置，确保槽型的对称性误差 $0.01$ ；磨削钻尖时，可靠的支撑显得尤为重要，确保横刃及尖顶的对称性 $0.01$ ，横刃减薄及后刀面仍需抛光磨削，刃口的钝化和微处理是锦上添花的动作，缺少这个工序，深孔钻的使用寿命估计会降低30%以上。

南阳市中捷数控科技有限公司为保持产品技术的优势，济南深孔钻，公司广纳业内专业人才的同时，也和国内专业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。

深孔钻削时，散热和排屑困难，且因钻杆细长而刚性差，易产生弯曲和振动，深孔钻床价格，所以对于原材料的选用和订制，结构的设计，特别是外圆的加工、成型槽的磨削、抛光，刃口的处理、涂层的选择上都要面面俱到。

中捷深孔钻坯料都来自品牌供应商，超细晶粒、精密导程、精准的内冷孔对称性、特殊长度都得到了有效保证，同时合适的钴含量选择也非常重要，确保棒料的强度和硬度在一个平衡点上。

南阳市中捷数控科技有限公司经历年不懈努力，公司已取得数十项专利技术，并先后通过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国，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。

深孔钻削方式可采用多种机床安装方式：工件旋转，刀具作进给运动；工件不动，轴类深孔钻制造厂家，刀具旋转又作进给运动；工件旋转，刀具作反向旋转又作进给运动，具体采用何种方式则依据工件特征及所加工孔的情况而定，常用的二种深孔钻削加工刀具：枪钻和BTA单管钻。

深孔加工是处于封闭或半封闭的状态下，故不能直接观察到刀具的切削情况，目前只能凭经验，通过听声音、看切削、观察机床负荷及压力表、触摸震动等外观现象来判断切削过程是否正常，一般切削过程中有80%的切削热被切屑带走，而深孔钻削只有40%，刀具占切削热的比例较大，扩散迟、易过热，深孔钻机床设备，刀口温度可达600度，必须采取强制有效的冷却方式。

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国，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。

深孔钻床价格-济南深孔钻-中捷数控(查看)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(www.zonjet.com/)是从事“深孔钻,数控深孔钻,深孔钻床,深孔钻机床,管板深孔钻”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李先生

。