

管板深孔钻生产厂家 银川管板深孔钻 中捷，大型深孔钻加工

产品名称	管板深孔钻生产厂家 银川管板深孔钻 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

五轴深孔钻床是为加工复杂模具而设计，管板深孔钻价格，经过不断改良和创新，现已发展至第四代，产品保留以往的高精度、高品质，还集合了以人性化的操作、舒适、方便的至新设计理念。

五轴深孔钻床适合于有复合角度之机加工工件，在铣削、钻孔(深孔)、螺纹加工等方面有卓越表现，如汽车模具的保险杆、仪表板、门板、机械件的大型箱体之四面加工。

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，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，公司设立在南阳、东莞两个地方，综合南北各方资源优势，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。

深孔钻加工进程细节不漏掉，客户对质量的要求也比较高，那么深孔钻加工进程要注意哪些细节呢？南阳市中捷数控科技有限公司来给我们叙述一下，以便于我们了解。

1、深孔加工是处于关闭或半关闭的状态下，故不能直接观察到刀具的切削状况；

2、由于孔深，切屑经过的路线长，容易发生阻塞，造成钻头崩刀，因此切屑的长短和形状要加以操控，并要进行强制性排屑；

3、因受孔径尺寸约束，孔的长径比较大，钻杆细而长，刚性差，管板深孔钻设备，易产生轰动，钻孔易走偏，管板深孔钻生产厂家，因此支撑导向极为重要；

4、一般切削进程中有80%的切削热被切屑带走，而深孔钻削只要40%，刀具占切削热的份额较大，分散迟、易过热，刀口温度可达600度，有必要采取强制有效的冷却方式。

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，银川管板深孔钻，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。

在模具加工领域，工业发展对钻孔工艺的提升，使得数控深孔钻在深孔加工领域中起到举足轻重的作用，下面南阳市中捷数控科技有限公司给大家介绍一下数控深孔钻的应用领域。

1、液压机械行业的阀类、分配器、泵体等部件的加工；

2、化工、发电机等行业热交换等零件的加工；

3、航空、航天行业的推进器、着陆架等零件的加工；

4、橡塑模具行业的运水孔、射销孔、电热孔加工；

5、汽车、拖拉机行业的发动机缸体、供油系统零件、传动系统零件、转向机械类和转向轴等零件的加工。

中捷数控专注于数控深孔钻领域，自成立以来一直保持高速发展，“ZONJET”已成为业界颇具影响力的品牌，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。

管板深孔钻生产厂家-银川管板深孔钻-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。管板深孔钻生产厂家-银川管板深孔钻-中捷，大型深孔钻加工是南阳市中捷数控科技有限公司（www.zonjet.com/）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李先生。