

大型深孔钻床多少钱一台 中捷，深孔枪钻加工 汕头大型深孔钻床

产品名称	大型深孔钻床多少钱一台 中捷，深孔枪钻加工 汕头大型深孔钻床
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

深度孔加工的刀杆遭到孔径约束，直径小而长度达，加工中发生刚性差，汕头大型深孔钻床，强度比较低，切削时容易振荡，发生波纹和锥度，从而对深孔的直线度和表面粗糙度发生影响，深孔加工在钻孔和扩孔时，如果没有采用特别设备，冷却光滑液很难进入切削区，刀具耐用度会降低，排屑也比较困难。

加工过程中，大型深孔钻床设备，工人不能看到刀具切削状况，需凭借加工经历中的声音、切削、手摸振荡和工件温度、观察仪表等来判断切削过程是否正常，深孔加工中排屑困难，可以采用牢靠手段进行断屑，控制切屑长度和形状，便利顺利排屑，防止切屑阻塞，增加刀具内外排屑设备、刀具引导和支承设备、高压冷却光滑设备等可确保加工顺利进行，刀具散热条件差，切削时温度升高，会降低刀具的耐用度。

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。

在深孔加工时，深孔钻机床是必不可少的机械产品，那么深孔钻机床的加工有什么特点呢？南阳市中捷数控科技有限公司来给大家讲述一下吧，以便于大家了解。

1、切屑排除困难，必须采用可靠的手段进行断屑及控制切屑的长短与形状，以利于顺利排除，防止切屑堵塞；

2、为了保证深孔在加工过程中顺利进行和达到应要求的加工质量，应增加刀具内(外)排屑装置、刀具引导和支承装置和高压冷却润滑装置。

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。

深孔钻是一款专门用于加工深孔的钻头，其可分为外排屑和内排屑两类，下面南阳市中捷数控科技有限公司来给大家讲述一下深孔钻加工的常见问题和解决方法，大型深孔钻床生产厂家，希望对大家有所帮助。

1、同轴度不好：调整机床主轴与钻套的同轴度，采用合适的钻套直径；

2、切削速度过低，进给量过大或不均匀：采用合适的切削用量；

3、刀具几何形状不合适：改变切削刃几何角度与导向块的形状；

4、切削液不合适：选用合适的切削液并改善过滤情况；

5、切屑粘结：降低切削速度，避免崩刃，换用极压性高的切削液，并改善过滤情况，提高切削液的压力、流量；

6、断屑不好，切屑排不出：改变断屑槽的尺寸，避免过长、过浅，及时发现崩刃情况，并更换，加大切削液的压力、流量，采用材料组织均匀的工件。

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。

大型深孔钻床多少钱一台-中捷，深孔枪钻加工-汕头大型深孔钻床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/) 是广东东莞,数控机床的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在中捷数控领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创中捷数控更加美好的未来。