

五轴深孔钻机床多少钱一台 中捷，六轴深孔钻制造

产品名称	五轴深孔钻机床多少钱一台 中捷，六轴深孔钻制造
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

七轴数控深孔钻选用双螺杆双驱动方法规划，有用下降单支螺杆承受的拉力，从而提升加工精度，定位精度以及重复精度，同时提升了机床的稳定性和使用寿命，由于双螺杆双驱动的创新规划，大幅增加了主轴加工视点，相对水平方向的视点向上达20°、向下达35°，比一般单螺杆规划方法多出35%的视点规模。

机床可灵活切换钻孔及铣削形式，完成了更杂乱的加工过程，比如加工一件视点杂乱的汽车模具：先经过铣削形式对需求钻孔的端面加工成平面，小孔选用枪钻加工，较大的孔选用单管钻加工，归纳孔径规模达3~60mm，钻孔加工完后再进行攻牙等操作，工件只需一次装夹，机床主动调整视点，便能以高效的方法完成加工。

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。

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 ± 0.0005 ，跳动控制在 ± 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 ± 0.1 ，对于排屑槽的磨削，广西五轴深孔钻机床，锦玛采用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，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，五轴深孔钻机床多少钱一台，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。

南阳市中捷数控科技有限公司的数控深孔钻倒立结构，排屑优良，五轴深孔钻机床生产厂家，可多工位选择，液压夹紧工件，专业数控深孔钻认准中捷数控，多机型供您选择，下面中捷数控科技来给大家讲述一下数控深孔钻。

数控深孔钻机床是用于钻削圆柱形棒料的深孔加工设备，他是一种高效、高精度、高自动化的采用外排屑法（枪钻法）钻削小孔的机床，通过一次连续钻削即可达到一般需要钻、扩、铰工序才能保证的加工质量，孔径精度为IT7-IT10，表面粗糙度RA3.2-0.04 μm ，五轴深孔钻机床定制，孔中心线直线度每100m m长度上 0.05mm。

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，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。

五轴深孔钻机床多少钱一台-中捷，六轴深孔钻制造由南阳市中捷数控科技有限公司提供。“深孔钻,数控深孔钻,深孔钻床,深孔钻机床,管板深孔钻”就选南阳市中捷数控科技有限公司（www.zonjet.com/），公司位于：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），多年来，中捷数控坚持为客户提供好的服务，联系人：李先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。中捷数控期待成为您的长期合作伙伴！