

杭州模具深孔钻机床 中捷，深孔枪钻加工

产品名称	杭州模具深孔钻机床 中捷，深孔枪钻加工
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

在机械制造业中，一般将孔深超过孔径10倍的圆柱孔称为深孔，深孔按孔深与孔径之比（L/D）的大小通常可分为一般深孔、中等深孔及特殊深孔三种，下面南阳市中捷数控科技有限公司给大家简单介绍这三种类似的深孔。

- 1、L/D=10 ~ 20，属于一般深孔，常在钻床或车床上用接长麻花钻加工；
- 2、L/D=20 ~ 30，属于中等深孔，常在车床上加工；
- 3、L/D=30 ~ 100，属于特殊深孔，必须使用深孔钻在深孔钻床或专用设备上加工。

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，模具深孔钻机床定制，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。

在模具加工领域，模具深孔钻机床价格，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，杭州模具深孔钻机床，“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。

深孔钻床是刀具工作部分大都处于已加工表面的包围之中，因此存在刀具的刚度、排屑、导向及冷却润滑等问题，深孔钻床的钻头的刚性差、钻孔时极易“引偏”，这是因为钻头直径受到加工孔的限制，且钻头一般较长，同时又要求在钻头上有尽可能大的容屑槽以利排屑，使得钻芯变细，因而刚性较差。

由于钻头的刚性及导向性，钻孔时，钻头仅有两条很窄的棱边与孔壁接触，均较差，两个主切削刃又很难磨得对称，径向力不能互相抵消，而且钻孔时首先与加工表面接触的是钻头具有很大的负前角的横刃，使钻头进入切削很困难，因此钻孔时钻头极易发生“引偏”，致使所钻孔的轴线歪斜或孔径扩大、不圆等。

南阳市中捷数控科技有限公司产品的设计与定位以客户需求为导向，模具深孔钻机床多少钱一台，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，经过多年的研发改进，推陈出新，产品在加工精度、机床稳定性、人性化设计等技术性能方面均处行业先进水平。

杭州模具深孔钻机床-中捷，深孔枪钻加工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/）是一家从事“深孔钻,数控深孔钻,深孔钻床,深孔钻机床,管板深孔钻”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“中捷数控”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使中捷数控在数控机床中赢得了众客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！