

六轴深孔钻生产厂家 中捷数控 湖南六轴深孔钻

产品名称	六轴深孔钻生产厂家 中捷数控 湖南六轴深孔钻
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

南阳市中捷数控科技有限公司管板深孔钻适合加工不同形式管板，如锅炉、冷凝器、蒸发器、压力容器、中央空调、海水淡化、列管式换热器等，下面中捷来给大家介绍一下数控管板深孔钻的特点。

- 1、加工速度快、全自动电脑编程操作，垂直度公差、管径公差、光洁度、定位精度均达到标准；
- 2、增加一至二个加工主轴，湖南六轴深孔钻，使同一时间可以加工二至三个孔，如孔径在35mm以上，建议使用单管钻，速度比一般深孔钻快4倍以上。

南阳市中捷数控科技有限公司设立在南阳、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，六轴深孔钻价格，形成多方位的价值服务体系，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，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

南阳市中捷数控科技有限公司专心于数控深孔钻床领域，通过多年研发改善推出数控深孔钻床操作人性化，加工的精细深孔钻床安稳功能处职业先进水平，下面中捷数控科技给大家说说运用枪钻应注意的问题。

- 1、工件的夹紧有必要安全可靠，并与机床中心同轴，可将工件外圆和端面加工；
- 2、在加工长工件时，工件和枪钻应运用固定中心架，钻杆还需要有1-3个移动支撑架；

- 3、工件上的中心孔一定要小于枪钻的直径，假如中心孔的尺寸无法削减，可运用特殊的导向套；
- 4、开端钻削时，有必要运用导向钻套，钻套的内径与钻头直径匹配；
- 5、工件较短或孔直线度要求不高时，亦可采用在工件上预钻导向孔来导向；
- 6、钻套是易损件，当钻套内径磨损量大于0.02mm时，该钻套就应该调换，主张运用硬质合金钻套。

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。

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，锑玛采用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，六轴深孔钻生产厂家，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，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。

六轴深孔钻生产厂家-中捷数控(在线咨询)-湖南六轴深孔钻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/)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。中捷数控——您可信赖的朋友，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），联系人：李先生。