

立式深孔钻数控机床 中捷数控，怎么钻深孔

产品名称	立式深孔钻数控机床 中捷数控，怎么钻深孔
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

为了让深孔钻镗床的技术更加的完善实用，深孔钻镗床使用时应具有哪些条件呢？南阳市中捷数控科技有限公司来给大家说说深孔钻镗床的使用条件，立式深孔钻数控机床生产厂家，以便于大家了解。

- 1、无级调理进给运动速度，满足压力、流量和洁净的切削液体系；
- 2、深孔钻头在钻入工件前靠刀具导向确保刀头精准方位，导向套紧靠在工件端面；
- 3、确保钻杆支架，立式深孔钻数控机床，其上有钻杆支承套，刀具导向套与床头箱主轴和钻杆箱主轴的同轴度；
- 4、具有安全操控指示设备，如主轴载荷表、进给速度表、切削液压力表、切削液流量操控表等。

南阳市中捷数控科技有限公司经历年不懈努力，已取得数十项专利技术，并先后通过ISO9001质量管理体系认证、CE产品安全认证、高新技术企业评定等荣誉，为保持产品技术的专业优势，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。

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，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，立式深孔钻数控机床价格，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，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，立式深孔钻数控机床定制，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。

立式深孔钻数控机床-中捷数控，怎么钻深孔由南阳市中捷数控科技有限公司提供。立式深孔钻数控机床-中捷数控，怎么钻深孔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。