

多轴类深孔钻定制 多轴类深孔钻 中捷数控，钻深孔设备

产品名称	多轴类深孔钻定制 多轴类深孔钻 中捷数控，钻深孔设备
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

深孔钻加工进程细节不漏掉，客户对质量的要求也比较高，那么深孔钻加工进程要注意哪些细节呢？南阳市中捷数控科技有限公司来给我们叙述一下，以便于我们了解。

- 1、深孔加工是处于关闭或半关闭的状态下，故不能直接观察到刀具的切削状况；
- 2、由于孔深，切屑经过的路线长，容易发生阻塞，造成钻头崩刀，因此切屑的长短和形状要加以操控，并要进行强制性排屑；
- 3、因受孔径尺寸约束，孔的长径比较大，钻杆细而长，多轴类深孔钻多少钱一台，刚性差，易产生轰动，钻孔易走偏，因此支撑导向极为重要；
- 4、一般切削进程中有80%的切削热被切屑带走，而深孔钻削只要40%，刀具占切削热的份额较大，分散迟、易过热，多轴类深孔钻设备，刀口温度可达600度，有必要采取强制有效的冷却方式。

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。

深孔钻削方式可采用多种机床安装方式：工件旋转，刀具作进给运动；工件不动，刀具旋转又作进给运动；工件旋转，刀具作反向旋转又作进给运动，具体采用何种方式则依据工件特征及所加工孔的情况而定，常用的二种深孔钻削加工刀具：枪钻和BTA单管钻。

深孔加工是处于封闭或半封闭的状态下，故不能直接观察到刀具的切削情况，目前只能凭经验，通过听声音、看切削、观察机床负荷及压力表、触摸震动等外观现象来判断切削过程是否正常，一般切削过程中有80%的切削热被切屑带走，而深孔钻削只有40%，刀具占切削热的比例较大，扩散迟、易过热，刀口温度可达600度，必须采取强制有效的冷却方式。

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，多轴类深孔钻定制，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，多轴类深孔钻，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，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，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。

多轴类深孔钻定制-多轴类深孔钻-中捷数控，钻深孔设备(查看)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。