东莞数控五轴深孔钻床 中捷，煤矿用深孔钻车

产品名称	东莞数控五轴深孔钻床 中捷，煤矿用深孔钻车
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

中捷数控深孔钻，专业生产制造，深孔钻技术行业先进，易操作，效率高，深孔钻价格合理，质量可靠，今天南阳市中捷数控科技有限公司给大家介绍一下使用深孔钻注意事项。

1、工件端面与工件轴心线垂直，以保证端面密封可靠，为保证刀具使用寿命，数控五轴深孔钻床价格，建议采用自动走刀；

2、正式加工前在工件孔位上预钻一个浅孔，引钻时可起导向定心作用；

3、进液器、活动中心支承中的各导向元件如有磨损，应及时更换，以免影响钻孔精度。

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。

在深孔钻加工过程中，经常出现被加工件尺寸精度、表面质量以及刀具的寿命等问题，那么我们该如何解决呢？下面南阳市中捷数控科技有限公司来给大家简单的讲述一下，希望对大家有所帮助。

1、孔径增大，误差大：根据具体情况适当减小铰刀外径，降低切削速度，适当调整进给量或减少加工余

量，适当减小主偏角，校直或报废弯曲的不能用的铰刀，用油石仔细修整到合格，控制摆差在允许的范围内，注意正确操作；

2、孔径缩小：更换铰刀外径尺寸，适当提高切削速度，适当降低进给量，适当增大主偏角，选择润滑性能好的油性切削液，定期互换铰刀，正确刃磨铰刀切削部分；

3、孔的内表面有明显的棱面：减小铰孔余量，减小切削部分后角，东莞数控五轴深孔钻床，修磨刃带宽度，选择合格毛坯，调整机床主轴；

4、铰出的孔位置精度差：定期更换导向套，加长导向套，提高导向套与铰刀间隙的配合精度，及时维修机床、调整主轴轴承间隙。

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，数控五轴深孔钻床生产厂家，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。

管板深孔钻加工的精度，出格是管孔间距和管径公役、垂直度、光洁度都极大地影响着以上所列化工设备的组装和操作性能，随着化工设备、电站的大型化，其管板直径也变得愈来愈大，直径为4m-5m的管板很常见。

大型管板深孔钻的特点是管孔数目多、密、孔径小、深、精度和光洁度请求高，管板被广泛操作于列管式换热器、汽锅、压力容器、汽轮机、大型核心空调等行业，重要用于化工容器，数控五轴深孔钻床定制，诸如列管式换热器、压力容器、汽锅、冷凝器、核心空调、蒸发器、淡水淡化中，起撑持固定列管的浸染。

南阳市中捷数控科技有限公司位于河南省南阳市，是南阳市发展重点工业项目的企业之一，专注于数控深孔钻领域，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。

东莞数控五轴深孔钻床-中捷，煤矿用深孔钻车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/）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）。在市场经济的浪潮中拼博和发展，目前中捷数控在数控机床中享有良好的声誉。中捷数控取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。中捷数控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。