

模具数控深孔钻 中捷，煤矿用深孔钻车 模具数控深孔钻定制

产品名称	模具数控深孔钻 中捷，煤矿用深孔钻车 模具数控深孔钻定制
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

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，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，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！

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，模具数控深孔钻生产厂家，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，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。

深孔钻在普通车床上的运作情况：被加工部件由车床大拖板上的V形铁定位并用螺栓压板夹紧，钻孔加工时，钻杆由主轴内的专属夹头夹紧并在主轴带动下旋转，部件则由大拖板带动作进给运动，机床运作台上安装了进液器，并使用O形密封圈与部件左端面密封连接。

深孔钻被加工的工件由主轴箱和集屑器的锥顶盘顶紧，钻头由钻杆箱带动高速旋转实现切削运动，伺服电机带动滚珠丝杠推动钻杆箱实现进给运动，模具数控深孔钻定制，授油器将高压冷却油由钻头的尾部注入，从钻头的内孔直达工件的切削部位，钻屑由冷却液沿钻头的导屑槽冲到集屑器，模具数控深孔钻，进入集屑斗，冷却液经滤纸和磁过滤后回到油箱继续使用。

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，拥有占地50000平方米，生产用地面积30000平方米的花园式现代化工厂，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，形成多方位的价值服务体系。

模具数控深孔钻-中捷，煤矿用深孔钻车-模具数控深孔钻定制由南阳市中捷数控科技有限公司提供。“深孔钻,数控深孔钻,深孔钻床,深孔钻机床,管板深孔钻”就选南阳市中捷数控科技有限公司（www.zonjet.com/），公司位于：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），多年来，中捷数控坚持为客户提供好的服务，联系人：李先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。中捷数控期待成为您的长期合作伙伴！