

# 数控五轴深孔钻床设备 中捷数控 山东数控五轴深孔钻床

产品名称	数控五轴深孔钻床设备 中捷数控 山东数控五轴深孔钻床
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的数控深孔钻倒立结构，排屑优良，可多工位选择，液压夹紧工件，专业数控深孔钻认准中捷数控，多机型供您选择，下面中捷数控科技来给大家讲述一下数控深孔钻。

数控深孔钻机床是用于钻削圆柱形棒料的深孔加工设备，他是一种高效、高精度、高自动化的采用外排屑法（枪钻法）钻削小孔的机床，通过一次连续钻削即可达到一般需要钻、扩、铰工序才能保证的加工质量，孔径精度为IT7-IT10，表面粗糙度RA3.2-0.04  $\mu\text{m}$ ，孔中心线直线度每100mm长度上 0.05mm。

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。

为了正确引导钻头入钻，一般选用在工件上加工出引导孔或选用导向套的办法，前者用于单件加工，后者用于批量生产，深孔钻入钻差错由钻头与导向套(引导孔)之间的空隙形成，并随轴向力的增大而加大，导向套与钻头空隙对入钻差错的影响。

在钻削开始时，径向力将钻头导向块压向导向套孔壁，因为两者之间有空隙，钻头中心相对工件反转中心发生偏移，这时钻出的孔径小于钻头直径，数控五轴深孔钻床多少钱一台，当导向块开始进入已加工孔时，在直径略小的孔壁作用下，将外刃向外挤，使钻头中心相对工件反转中心向相反方向偏移，数控

五轴深孔钻床设备，使孔径扩大，并且与导向孔壁揉捏冲突，使钻削扭矩敏捷增大。

南阳市中捷数控科技有限公司经历年不懈努力，山东数控五轴深孔钻床，公司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，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。

五轴深孔钻床是为加工复杂模具而设计，经过不断改良和创新，现已发展至第四代，产品保留以往的高精度、高品质，还集合了以人性化的操作、舒适、方便的至新设计理念。

五轴深孔钻床适合于有复合角度之机加工工件，在铣削、钻孔(深孔)、螺纹加工等方面有卓越表现，如汽车模具的保险杆、仪表板、门板、机械件的大型箱体之四面加工。

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，数控五轴深孔钻床生产厂家，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。

数控五轴深孔钻床设备-中捷数控-山东数控五轴深孔钻床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/](http://www.zonjet.com/)) 拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！