

数控深孔钻多少钱一台 广州数控深孔钻 中捷，深孔枪钻加工

产品名称	数控深孔钻多少钱一台 广州数控深孔钻 中捷，深孔枪钻加工
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

深孔钻头分为焊接式深孔钻头和机加式深孔钻头，深孔钻头都是采用内排屑，机加式深孔钻头的刀片是可以互换的，机加式深孔钻头的刀体可以持久使用，刀片可以换下。

焊接式深孔钻头和机加式深孔钻头都是采用授油器供冷却液，内排屑的工艺方法，可在等碳素钢、合金钢实心材料上钻深孔，长径比可达1：100，焊接式深孔钻头的刀片是不可以调换的，一次性使用。

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，广州数控深孔钻，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，数控深孔钻设备，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，数控深孔钻价格，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，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，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。

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，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，数控深孔钻多少钱一台，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。

数控深孔钻多少钱一台-广州数控深孔钻-中捷，深孔枪钻加工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/）为客户提供“深孔钻,数控深孔钻,深孔钻床,深孔钻机床,管板深孔钻”等业务，公司拥有“中捷数控”等品牌。专注于数控机床等行业，在广东 东莞 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：李先生。