

# 立式数控深孔钻 中捷，大型深孔钻加工

产品名称	立式数控深孔钻 中捷，大型深孔钻加工
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

ZJF系列非标定制数控深孔钻机床的工作台尺寸/工作台行程及钻孔深度均可结合实际需定制，为用户提供更贴切的解决方案，作为深孔加工的专用机床，立式数控深孔钻，产能和精度将会得到极大的提升，直径范围：3-35mm，钻孔深度：200-2000mm。

ZJF系列非标定制数控深孔钻机床的单座标数控深孔钻可兼容轴类工件的单孔加工，立式数控深孔钻多少钱一台，加工轴类工件时推荐采用V形铁装夹，两座标数控深孔钻的钻孔深度1500mm，工作台可水平方向移动，适合多个水平孔的加工。

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。

深孔钻在车床改造上的广泛应用，使用便捷的方法便是合理的设计使用导向套，深孔钻车床改造深孔钻床导向套使用方法：在装卡工件位置和装卡钻头的之间做装夹导向套支架，用此支持和导向钻头的方向。

如果机床主轴转速和至小走刀速度都不能满足加工要求，可以考虑加装主轴增速器来调整，主轴增速器增速比为3.81，加工小孔时，机床主轴经增速后，几乎可以满足所有孔径的加工，同时机床的至小走刀

速度也降低了3.81倍，加工范围更广。

南阳市中捷数控科技有限公司主营产品有：三轴数控深孔钻，立式数控深孔钻生产厂家，四轴多功能深孔钻，五轴钻铣中心，轴类深孔钻以及其他特种行业专用深孔钻；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。

数控深孔钻机床是专门用于深孔加工的数控设备，加工的孔径小、深度深，径深比达到近1：100，立式数控深孔钻价格，一般的数控加工设备无法完成，数控深孔钻工作原理是采用不对称切削加工，不需用传统的中心钻来完成定位要求。

数控深孔钻床经过反复试验，1个深孔加工动作宜采用“三级加工法”：定位钻削、导向钻削及正常钻削，称为“三级钻孔技术”。三级钻孔需要根据不同的钻孔深度采用不同的切削速度，目前机床自带的数控钻孔指令只能完成1个钻孔深度和1个切削速度。

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。

立式数控深孔钻-中捷，大型深孔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/](http://www.zonjet.com/)）实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的数控机床等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领中捷数控和您携手步入辉煌，共创美好未来！