

双轴数控深孔钻工厂 沈阳双轴数控深孔钻 中捷进口深孔钻机床

产品名称	双轴数控深孔钻工厂 沈阳双轴数控深孔钻 中捷进口深孔钻机床
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

深孔枪钻钻头在加工使用过程中磨损后，需及重新刃磨刀头部分，刃磨时必须在枪钻专用的刀具磨床或专用刃磨机床上将枪钻装在专用夹具上进行刃磨，可选用粒度120左右的树脂金刚石砂轮进行刃磨，每次刃磨必须保证正确修磨内外角的后刃面及几何角度和刃尖位置。

专用的深孔枪钻切削液应有极压添加剂，以保证在高压下形成油膜，防止产生干磨，切削液的粘度与钻孔直径有关，直径越小，粘度越低，双轴数控深孔钻厂商，送往枪钻切削区的切削油和一般机械加工相比具有压力大、流量大、过滤精度好的特点，流量应随孔深的增大而增大，以保证切削油有更大的流速，达到通畅排屑的目的。

南阳市中捷数控科技有限公司先后通过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。

南阳市中捷数控科技有限公司建议大家要正确使用深孔钻机床，保持机床外观清洁，枪钻、刀具、夹具、工具要摆放整齐，清除深孔钻机床保护罩，线轨上的铁屑，沈阳双轴数控深孔钻，每周给深孔钻机床X、Y、Z轴线轨打油，油压泵来回打10次，工作完毕尽量清理干净深孔钻机床工作台。

深孔钻机床主轴电机防护罩上不要放东西，每天清理深孔钻机床下油缸的铁屑，油缸面上的隔铁屑挡板应每天检查，铁屑应及时清走，检查深孔钻机床气压表是否够压力，水分是否太多，及时排水，视乎深孔钻机床切削油的肮脏程度，及时清理油缸内的大、小过滤网，3-5天拿出来吹干净，大过滤网三个月清理一次，油太脏，一个月清理一次。

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，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。

随着我国机械制造业的迅速发展，使得原本局限于工业、航空航天等特定领域的深孔加工技术及装备在我国各行业也得到了广泛的应用，下面南阳市中捷数控科技有限公司来给大家说说数控深孔钻日常应该如何保养。

- 1、坚持深孔钻床及配件外观整齐，清洁卫生，双轴数控深孔钻厂家直销，深孔钻刀具、工具、工装夹具摆放整洁；
- 2、深孔钻床操作室门开关、防撞开关等保险掩护安装要正常投入使用，不得随便拆卸；
- 3、每次接通电柜电源开关之前，检查稳压器输出电压是否为380V，三相是否平衡，若有异常不得接通机床电源；
- 4、加工钻孔之前需要运行暖机程序，检查润滑油油位，做到及时补充，观察地面是否有泄露油迹；
- 5、每周检查一次液压站的压力是否正常，以及检查一次冷却油油箱油位，过滤纸是否充分，双轴数控深孔钻工厂，注意弥补；
- 6、每两个月干净一次电机后盖、电柜空调、制冷机防护网上的灰尘，定期给机床防护罩涂抹油，防止生锈和适度摩擦受伤。

南阳市中捷数控科技有限公司先后通过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。

双轴数控深孔钻工厂-沈阳双轴数控深孔钻-中捷进口深孔钻机床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!

