

# 不锈钢钻深孔厂家 银川不锈钢钻深孔 中捷，深孔枪钻加工

产品名称	不锈钢钻深孔厂家 银川不锈钢钻深孔 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

深孔钻是一种用于深孔加工的机床，拥有快速、稳定的深孔加工特点，广泛应用于模具制造、机械制造、汽车制造等行业，机床的加工孔径范围2.5-32mm，有效加工深度一次性可达1600mm，工作台至大载重可达17吨。

深孔加工刀具的角度主要根据工件材料来定，合理的刀具角度对于保证钻削过程的稳定、断屑及提高刀具耐用度有很大帮助。刀具前角和后角是其中重要的角度，一般各切削刃的前角  $\phi=00$ ，难加工材料取  $\phi=1\sim30$ ，加工性好的材料取  $\phi=3\sim60$ ，脆性和冷硬性材料可取负值;外刃后角一般取  $\phi=8\sim120$ ，内刃应大些，取  $\phi=12\sim150$ 。

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。

深孔钻床的应用在很大程度上减少了人工的成本，让原本繁琐的工作变得更加简单便捷，那么怎样才能养护深孔钻？南阳市中捷数控科技有限公司来给大家介绍一下吧。

- 1、深孔钻操作室门开关、防撞开关等安全维护装置要正常投入运用，不得随意拆开；

- 2、每天加工钻孔之前需求运转暖机程序，必要时需求全行程移动机床各轴3—5次，以光滑导轨；
- 3、定时整理冷却油回油箱沉积杂质，留意观察回油泵出口油压力；
- 4、定时给机床防护罩涂改油，避免生锈和过度冲突受伤。

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，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。

在选用深孔钻头之前，不锈钢钻深孔工厂，就要先了解钻头的品种和特色，用于印制板的钻头有直柄麻花钻头和定柄麻花钻头，其中直柄麻花钻头基本上是用在单头钻床，现在大多数的厂家运用的数控深孔钻床，运用的都是硬质合金的定柄钻头，其是能够自动替换位置的。

深孔钻的时分要注意钻头的原料，印制板的钻孔钻头通常选用的都是硬质合金，深钻孔在进行加工的过程中，不锈钢钻深孔厂家，关于它所运用的原材料都是通过层层加工后才进行运用的，所以它的质量有所确保，它所运用的材料大都是铁，而铁具有较好的刚性的功能和硬度功能，所以也就使得该商品具有比较好的抗冲击功能。

南阳市中捷数控科技有限公司拥有多年的研发制造深孔钻经验和技能，银川不锈钢钻深孔，主要经营深孔钻，不锈钢钻深孔生产厂家，深孔钻床，高速立式深孔钻，数控深孔钻等，可实行个性化定制，欢迎来电洽谈业务！

不锈钢钻深孔厂家-银川不锈钢钻深孔-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/](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！