

单轴数控深孔钻 中捷，深孔钻机床加工 单轴数控深孔钻生产厂家

产品名称	单轴数控深孔钻 中捷，深孔钻机床加工 单轴数控深孔钻生产厂家
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

为了便于冷却和排屑，深孔钻镗床的主参数是至大钻孔深度，那么除此之外，该产品在加工的过程中，单轴数控深孔钻设备，还应该具备哪些条件呢？南阳市中捷数控科技有限公司来给大家简单介绍一下。

- 1、首先在深孔钻镗床的加工过程中，要保证钻杆支架、刀具导向套与床头箱主轴和钻杆箱主轴的同轴度
- 2、在过程中还要注意无级调节进给运动速度，还要具备足够压力、流量和洁净的切削液系统；
- 3、安全控制指示装置也是必须的，如主轴载荷(转矩)表、进给速度表、切削液压力表、切削液流量控制表、过滤控制器及切削液温度监测等。

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，单轴数控深孔钻生产厂家，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。

深孔钻床的BTA单管钻系统属于外冷内排屑方式，切削液通过授油器从钻杆外壁与工件已加工表面之间进入，到达刀具头部进行冷却润滑，并将切屑由钻杆内部推出，授油器除了具有导向功用之外，还提供了向切削区输油的通道。

BTA单管钻系统使用广泛，但受钻杆内孔排屑空间的限制，主要用于直径 $\phi > 12\text{mm}$ 的深孔钻削加工。与喷吸钻相比，高的切削液压力使得单管钻系统更加可靠，当钻削难以断屑的材料时尤为如此，相较喷吸钻来说，BTA单管钻系统是大批量、高负荷连续加工的至佳选择。

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，为保持产品技术的专业优势，单轴数控深孔钻报价，公司广纳业内专业人才的同时，单轴数控深孔钻，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。

立式深孔钻的钻咀都使用大0.02mm的，比如要钻10mm的顶针，用10.02mm的钻咀，导向套一定要同钻咀大小紧配，因为深孔钻钻孔，是不需要打中心点的，钻咀刚钻进去的时候是靠导向套管紧的。

立式深孔钻刚进去的时候要慢，深度达到了50mm以后，就可以快了，在快要钻穿的时候就放慢速度，钻交叉孔的时候先钻小的，再钻大的，在交叉的位置也要放慢速度，注意孔壁有多厚，一般孔壁都要有10mm以上，如果小过10mm，就有可能跑偏了，一般会往小这边跑。

中捷数控专注于数控深孔钻领域，自成立以来一直保持高速发展，“ZONJET”已成为业界颇具影响力的品牌，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，力求给用户创造至高的经济效益。

单轴数控深孔钻-中捷，深孔钻机床加工-单轴数控深孔钻生产厂家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/) 是从事“深孔钻,数控深孔钻,深孔钻床,深孔钻机床,管板深孔钻”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李先生。