

南京深孔钻 深孔钻价格 中捷数控

产品名称	南京深孔钻 深孔钻价格 中捷数控
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

深孔钻加工系统采用的亚干式切削加工方案主要是利用压缩空气进行排屑和冷却，使用雾化切削液进行润滑，其加工系统主要由内排屑深孔钻床、空气压缩机、气液混合喷头等组成。

其工作流程为：空气压缩机提供具有一定压力(约0.5~0.6MPa)的空气，在出口处分为两路，其中一路通过雾化设备带出一定量的切削液形成汽液混合物，深孔钻厂家，在喷头处与另一路压缩空气相遇，汽液混合物通过喷头时被加速并向进气装置的空腔中喷出，形成高压、高速的雾化切削液，经过钻杆外壁与孔壁之间的通道被传送到钻头的切削部位，冷却、润滑刀具并将切屑从钻杆内部向后吹出。

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。

深孔枪钻钻头在加工使用过程中磨损后，深孔钻价格，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，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，深孔钻设备，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。

深孔钻加工系统根据深孔钻削加工的特点，采用完全干式切削(即完全不使用切削液)的加工方式在实际生产中一般很难实现，因为深孔钻削加工不同于普通的车削、铣削加工，它是在封闭状况下进行，单位时间所产生的切削热量大，排屑通道长，切屑和切削热不易及时排出。

此外，刀具在深孔加工中是依靠导向块完成定心和导向作用，导向块与孔壁之间会因长时接触挤压而产生较大摩擦，而切削液(切削油)可以在导向块与孔壁之间形成一层油膜，起到润滑和减摩作用，如无油膜，导向块将很快被磨损和撕裂，从而引起切削振动或打刀，因此选择采用少量切削液的亚干式切削方式比较适合深孔钻加工的实际情况。

南阳市中捷数控科技有限公司设立在南阳、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，自成立以来一直保持高速发展，南京深孔钻，“ZONJET”已成为业界颇具影响力的品牌，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

南京深孔钻-深孔钻价格-中捷数控(推荐商家)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/)有实力，信誉好，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促进中捷数控和您携手步入辉煌，共创美好未来！