

中捷，六轴深孔钻制造 汕头三坐标数控深孔钻

产品名称	中捷，六轴深孔钻制造 汕头三坐标数控深孔钻
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，三坐标数控深孔钻厂家直销，需及重新刃磨刀头部分，刃磨时必须用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，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。

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，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，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。

南阳市中捷数控科技有限公司来给大家讲述一下立式深孔钻机床假期长时间停机注意事项：

1、工作台表面、夹具表面会生锈，要涂抹防锈油、润滑脂，请勿在主轴内留有刀柄；

2、如果担心加工程序，三坐标数控深孔钻多少钱一台，机床参数等数据丢失，请提前备份机床参数保存到电脑或U盘内；

3、请将立式深孔钻机床上安装的水分排出器内的积水排出后关闭总气阀；

4、请保持电气柜干燥，必要时请放置干燥剂，防止长时间停机造成电子元器件受潮损坏；

5、清扫附着有切屑，冷却液等杂质的冷却风扇，汕头三坐标数控深孔钻，清除冷却箱内的切屑后，请考虑冷却液的保存方法。

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。

中捷，六轴深孔钻制造-汕头三坐标数控深孔钻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/)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。中捷数控——您可信赖的朋友，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），联系人：李先生。