

# 模具深孔钻机床厂家直销 模具深孔钻机床 中捷，深孔钻机床加工

产品名称	模具深孔钻机床厂家直销 模具深孔钻机床 中捷，深孔钻机床加工
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

BTA深孔钻是内排屑深孔钻的一种典型结构，模具深孔钻机床定做，它是在单刃内排屑深孔钻的基础上改进而成，其切削刃呈双面错齿状，切屑从双面切下，并经双面排屑孔进入钻杆排出孔外，BTA深孔钻切削力分布均匀，分屑、断屑性能好，钻削平稳可靠，钻削出的深孔直线性好。

BTA深孔钻刀体上分布有外刃刀片、中刃刀片、内刃刀片、导向块和双面排屑孔，并通过刀体上的浅牙多头矩形螺纹与空心钻杆联接，钻芯部分由内刀刃代替了麻花钻的横刃，从而克服了麻花钻横刃较长、轴向阻力较大的缺点，主刀刃采用非对称的分段、交错排列形式，可保证分屑可靠，并避免用整体硬质合金刀片磨削卷屑槽、分屑槽时易产生裂纹的情况。

南阳市中捷数控科技有限公司专注于数控深孔钻领域，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，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务。

深孔钻加工是一种专业化程度较强的孔加工技术，一般需采用专用的深孔刀具及专用机床来进行加工，并需使用大量的循环切削油来完成排屑及冷却、润滑刀具，切削油的消耗量较大，不仅会增大加工成本，而且对加工场所会造成油污染，同时带油铁屑的处理又会造成空气及环境的污染，因此实现不使用切削液的干式加工或使用微量切削液的亚干式加工是深孔加工技术的发展方向之一。

在常规的深孔加工过程中，将工件固定在机床的工作台面上，刀具在工件的端面进行垂直于端面的方向钻孔，然而当工件出现多个端面需要钻孔，甚至是非垂直端面的方向钻孔时，只能手动将工件调换位置或者调整工件角度来适应机床的加工方式，重新校对工件又将面临时间的浪费，以及二次装夹造成精度偏差的问题，更有可能因为角度的误差造成工件报废的风险。

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，模具深孔钻机床厂家直销，公司设立在南阳、东莞两个地方，模具深孔钻机床，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。

深孔钻按排屑方式分为外排屑和内排屑两类，外排屑的有枪钻、深孔扁钻和深孔麻花钻等；内排屑的因所用的加工系统不同，分BTA深孔钻、喷射钻和DF深孔钻3种。下面南阳市中捷数控科技有限公司来给大家介绍一下。

枪钻常用高速钢或硬质合金制造，各类内排屑深孔钻可根据尺寸大小，采用焊接或机械夹固式可转位硬质合金刀片的结构，深孔钻上的导向块起导向和定心作用，减少钻孔的偏斜和切削时的振动，深孔钻的刀齿和导向块的布置主要考虑分屑和切削时径向力的平衡，模具深孔钻机床厂商，刀体与钻杆可用焊接或方牙螺纹联接。

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。

模具深孔钻机床厂家直销-模具深孔钻机床-中捷，深孔钻机床加工由南阳市中捷数控科技有限公司提供。模具深孔钻机床厂家直销-模具深孔钻机床-中捷，深孔钻机床加工是南阳市中捷数控科技有限公司（[www.zonjet.com/](http://www.zonjet.com/)）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：李先生。