

微型深孔钻供应商 微型深孔钻 深孔枪钻厂家选中捷

产品名称	微型深孔钻供应商 微型深孔钻 深孔枪钻厂家选中捷
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

随着经济的不断发展，深孔钻镗床在机床的加工中的作用越来越重要，我们都知道深孔钻镗床用于加工孔径比(D/L)为1：6以上的深孔，如炮筒和机床主轴等部件中的深孔。

深孔钻镗床有通用的，专用的和由普通车床改装的，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，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。

在过程中还要注意无级调节进给运动速度，并且还要具备足够压力、流量和洁净的切削液体系，当然安全控制指示设备也是必须的，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主营产品有：三轴数控深孔钻，四轴多功能深孔钻，五轴钻铣中心，轴类深孔钻以及其他特种行业专用深孔钻；经过多年的研发改进，推陈出新，微型深孔钻价格，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。

数控立式深孔钻机床对进给系统中的传动装置和元件的要求具有高寿命、高刚度、无传动间隙、高灵敏度和低摩擦阻力的特点，为了提高进给运动的位移精度，微型深孔钻供应商，减少传动误差，首先要保

证传动各种机械零部件的加工精度，其次采用合理的预紧来消除轴向传动间隙。

在进给传动系统中广泛采用各种间隙消除措施，但是采用预紧等各种措施后仍然可能留有微量间隙，此外由于受力的作用后零部件产生弹性变形，也会产生间隙，所以数控立式深孔钻机床在进给系统反向运动时仍需由数控装置发出脉冲指令进行自动补偿。

南阳市中捷数控科技有限公司为保持产品技术的优势，公司广纳业内专业人才的同时，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，力求给用户创造至高的经济效益。

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，微型深孔钻公司，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，微型深孔钻，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，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。

微型深孔钻供应商-微型深孔钻-深孔枪钻厂家选中捷由南阳市中捷数控科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。南阳市中捷数控科技有限公司（www.zonjet.com/）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!