

模具深孔钻 中捷，大型深孔钻加工 模具深孔钻品牌

产品名称	模具深孔钻 中捷，大型深孔钻加工 模具深孔钻品牌
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

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，模具深孔钻，以及二次装夹造成精度偏差的问题，模具深孔钻价格，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，模具深孔钻品牌，公司设立在南阳、东莞两个地方，模具深孔钻厂家，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，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。

由于深孔钻加工具有不同于不同普通深孔钻加工的特点和不利的因素，所以在使用加工中心进行深孔钻加工的时候要注意一些事项，下面南阳市中捷数控科技有限公司来给大家说说。

- 1、深孔钻加工散热困难，必须采用有效、可靠的切削热冷却方式；
- 2、深孔钻加工时钻杆长、刚性差、易振动，将直接影响加工精度及生产效率，因此合理选择切削用量十分重要；
- 3、深孔钻加工无法直接观察刀具切削情况，因此在加工的时候只能通过听声音、看切屑、观察机床负荷及切削液压力等方法来判断排屑及刀具磨损状况。

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-中捷，大型深孔钻加工-模具深孔钻品牌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！