

# 青岛数控深孔钻 数控深孔钻厂家 中捷数控

产品名称	青岛数控深孔钻 数控深孔钻厂家 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

历经几十年的发展，我国机床产业实现了从无到有、从小到大的行业规模，数控深孔钻定制，技术也在不断探索取得重大的进步，今天南阳市中捷数控科技有限公司来给大家说说深孔钻机床常见故障及解决方法。

- 1、信号无法传输：检查深孔钻机参数与电脑设置是否正确，信号线是否连接正确；
- 2、断刀：深孔钻硬质材料时需根据不同材料设置不同的深孔钻参数、使用不同的刀具，选择适当的润滑剂；
- 3、深孔钻材料出现不洁净情况：刀具钝，青岛数控深孔钻，有一定磨损，需要磨制，软件中刀具设置是否与实际使用刀具相符，刀杆是否同心；
- 4、按钮运动时轴只往一个方向走：检查光藕线是否正常工作及其线路是否接触好，检查电机线路是否有虚焊。

中捷数控专注于数控深孔钻领域，自成立以来一直保持高速发展，“ZONJET”已成为业界颇具影响力的品牌，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，力求给用户创造至高的经济效益。

深孔钻削的基本原则：应用和纠正切削速度与进给的选择，切削良好的断屑和排屑性能，数控深孔钻厂家，同时不损坏刀具和工件，对于孔深孔径比大于5的深孔，必须保证一钻到底，不能中途退出，切削液能顺利地流进钻头的切削刃处，并能保证顺利排屑。

数控深孔钻机床是专门用于深孔加工的数控设备，加工的孔径小、深度深，径深比达到近1:100，一般的数控加工设备无法完成，数控深孔钻工作原理是采用不对称切削加工，不需用传统的中心钻来完成定位要求。

中捷数控专注于数控深孔钻领域，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，数控深孔钻制造厂家，力求给用户创造至高的经济效益。

南阳市中捷数控科技有限公司来给大家说说内排屑深孔钻钻孔中常见问题及解决方法，希望对大家有帮助：

1、内排屑深孔钻孔表面粗糙：降低切削速度，避免崩刃，换用极压性能高的切削液，并改善过滤情况，提高切削液的压力与流量，调整机床主轴与钻套的同轴度，采用合适的钻套直径，采用合适的切削用量；

2、内排屑深孔钻钻头折断：改变断屑槽的尺寸，避免过长，过浅，及时发现崩刃情况并更换，加大切削液的压力，流量，采用材料组织均匀的工件，定期更换钻头，避免磨损，采用合适的切削液并改善过滤情况。

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。

青岛数控深孔钻-数控深孔钻厂家-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/)是一家从事“深孔钻,数控深孔钻,深孔钻床,深孔钻机床,管板深孔钻”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“中捷数控”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使中捷数控在数控机床中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！