

求购深孔钻找中捷 立式深孔钻数控机床工厂

产品名称	求购深孔钻找中捷 立式深孔钻数控机床工厂
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

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，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。

何为深孔钻，深孔钻就是加工深孔，孔深和孔径之比大于6的孔为深孔，深孔钻的切削力要分布均匀，还有有不错的排屑性能，润滑，防锈，孔呈直线，立式深孔钻数控机床工厂，这些都是加工深孔钻的必要因素。

加工的过程中会产生大量的热量和铁屑，刀具细长，易产生弯曲和振动，所以深孔钻油还要有良好的冷却性能和排屑性能，如果缺少这两个性能，会产生油烟，对人体危害，立式深孔钻数控机床厂家直销，排屑不畅，损坏刀具，钻头磨损快。

深孔钻在加工初期，钻头和工件一接触，钻头的压力就达到了2000n左右，这个压力是非常大的，温度瞬间提高，这时候的油粘度就要低，渗透性能好，冷却效果好，排屑要顺畅；加工结束时的压力大约为4000n左右，油品的极压值低于4000n或者油品中的极压剂释放慢的话，就会冒烟、钻头就会磨损，所以选择的极压剂还要粘度低，抗压性高。

南阳市中捷数控科技有限公司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，协助用户合理地选择产品，海口立式深孔钻数控机床，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。

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，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，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，立式深孔钻数控机床厂家，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。

求购深孔钻找中捷-立式深孔钻数控机床工厂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——您值得信赖的朋友，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。