

单管深孔钻定制 江门单管深孔钻 中捷，大型深孔钻加工

产品名称	单管深孔钻定制 江门单管深孔钻 中捷，大型深孔钻加工
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

深孔钻床主要用于小直径深孔的钻削加工，所需切削液压力高，是常见的深孔钻削加工方式，其属于内冷外排屑方式，单管深孔钻厂家直销，切削液深孔钻床通过中空的钻杆内部，到达钻头头部进行冷却润滑，并将切屑从钻头及钻杆外部的V型槽排出。

深孔钻床适宜于中小批量的金石QYZ深孔钻系统同样属于枪钻加工系统，可方便的配置在车床、镗床、加工中心等普通机床上，其刀具使用枪钻，高压力的气雾为其提供冷却和排屑的动力。

南阳市中捷数控科技有限公司经历年不懈努力，公司已取得数十项专利技术，并先后通过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，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。

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。

微型钻头的柄部形状大致有两种，一种是细小直柄，另一种是粗杆直柄，刀具材料仍然以钴高速钢为主，近年来，江门单管深孔钻，涂层钻头和硬质合金钻头已大量出现，目前已开发出粒径为 $0.5\ \mu\text{m}$ 以下的WC超细晶粒硬质合金，其抗弯强度达 $500\text{kg}/\text{mm}^2$ ，单管深孔钻定制，硬度92.5HRA，用其制作微型钻头，切削性能十分理想。

进行钻孔作业之前，单管深孔钻报价，应使用显微镜等对备用钻头进行仔细检查，如果使用研磨精度不高的钻头，不仅会降低加工孔的精度，严重时还会造成钻头折断，在钻头尺寸精度方面，如果是加工不锈钢或铁镍钴合金等材料，要求其切削刃高度误差为 $0.001\sim 0.02\text{mm}$ 左右，这可防止刃带磨损，延长工具寿命。

南阳市中捷数控科技有限公司拥有多年的研发制造深孔钻经验和技術，主要经营深孔钻，深孔钻床，高速立式深孔钻，数控深孔钻等，可实行个性化定制，欢迎来电洽谈业务！

单管深孔钻定制-江门单管深孔钻-中捷，大型深孔钻加工(查看)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!