

## 河北轴类数控深孔钻床 中捷数控深孔钻价格

产品名称	河北轴类数控深孔钻床 中捷数控深孔钻价格
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

深孔钻加工系统根据深孔钻削加工的特点，采用完全干式切削(即完全不使用切削液)的加工方式在实际生产中一般很难实现，因为深孔钻削加工不同于普通的车削、铣削加工，它是在封闭状况下进行，单位时间所产生的切削热量大，排屑通道长，切屑和切削热不易及时排出。

此外，刀具在深孔加工中是依靠导向块完成定心和导向作用，导向块与孔壁之间会因长时接触挤压而产生较大摩擦，而切削液(切削油)可以在导向块与孔壁之间形成一层油膜，起到润滑和减摩作用，如无油膜，导向块将很快被磨损和撕裂，从而引起切削振动或打刀，轴类数控深孔钻床供应商，因此选择采用少量切削液的亚干式切削方式比较适合深孔钻加工的实际情况。

南阳市中捷数控科技有限公司设立在南阳、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，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，轴类数控深孔钻床定做，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

微型钻头芯厚较大，切削刃相对较小，如果按一般的周速计算进行加工，不仅会失去钻头的动平衡，降低加工孔精度，而且还易造成钻头折断，因此在对微小孔加工时，必须考虑孔径、孔深等因素，针对不同工件材料，确定适宜的加工条件。

微型钻头的截面积较小，直径越小，钻头刚性越低，因此，要求选用的夹持系统在高速回转时应保持很高的夹持刚性和振摆精度，选用的加工中心也必须具有定位特性，在一般情况下，小直径孔加工的L/D之比达3倍以上时，切深量应确定为钻头直径的20%~30%。

南阳市中捷数控科技有限公司专注于数控深孔钻领域，协助用户合理地选择产品，轴类数控深孔钻床制造厂家，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，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务。

深孔钻的应用尽管是可以在挺大水平上提升生产加工质量及其生产率，河北轴类数控深孔钻床，可是若是大家在操作的情况下并不是很留意，那麼是会导致安全风险的出现，怎样才可以保证深孔钻的应用安全性呢？南阳市中捷数控科技有限公司来给大伙儿叙述一下。

- 1、深孔钻在应用以前大家是应当要做好安全大检查，必须保证安装的恰当，且操作服务平台還是处在水准的部位，才可以将开关电源开启；
- 2、深孔钻的应用全过程中大家是一定要依据使用说明开展，那样是可以合理的减少常见故障出现的概率，安全生产及其质量全是可以获得非常好的保证。

南阳市中捷数控科技有限公司可实行个性化定制，经过多年的研发改进，推陈出新，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。

河北轴类数控深孔钻床-中捷数控深孔钻价格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/](http://www.zonjet.com/)）为客户提供“深孔钻,数控深孔钻,深孔钻床,深孔钻机床,管板深孔钻”等业务，公司拥有“中捷数控”等品牌，专注于数控机床等行业。欢迎来电垂询，联系人：李先生。