

数控六轴深孔钻供应商 数控六轴深孔钻 中捷，深孔钻床多少钱

产品名称	数控六轴深孔钻供应商 数控六轴深孔钻 中捷，深孔钻床多少钱
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

南阳市中捷数控科技有限公司来给大家讲述一下立式深孔钻机床假期长时间停机注意事项：

- 1、工作台表面、夹具表面会生锈，要涂抹防锈油、润滑脂，数控六轴深孔钻，请勿在主轴内留有刀柄；
- 2、如果担心加工程序，机床参数等数据丢失，请提前备份机床参数保存到电脑或U盘内；
- 3、请将立式深孔钻机床上安装的水分排出器内的积水排出后关闭总气阀；
- 4、请保持电气柜干燥，必要时请放置干燥剂，防止长时间停机造成电子元器件受潮损坏；
- 5、清扫附着有切屑，冷却液等杂质的冷却风扇，清除冷却箱内的切屑后，数控六轴深孔钻公司，请考虑冷却液的保存方法。

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，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。

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，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，力求给用户创造至高的经济效益。

BTA深孔钻是内排屑深孔钻的一种典型结构，它是在单刃内排屑深孔钻的基础上改进而成，其切削刃呈双面错齿状，切屑从双面切下，并经双面排屑孔进入钻杆排出孔外，BTA深孔钻切削力分布均匀，分屑、断屑性能好，钻削平稳可靠，钻削出的深孔直线性好。

BTA深孔钻刀体上分布有外刃刀片、中刃刀片、内刃刀片、导向块和双面排屑孔，并通过刀体上的浅牙多头矩形螺纹与空心钻杆联接，数控六轴深孔钻报价，钻芯部分由内刃刃代替了麻花钻的横刃，数控六轴深孔钻供应商，从而克服了麻花钻横刃较长、轴向阻力较大的缺点，主刀刃采用非对称的分段、交错排列形式，可保证分屑可靠，并避免用整体硬质合金刀片磨削卷屑槽、分屑槽时易产生裂纹的情况。

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，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。

数控六轴深孔钻供应商-数控六轴深孔钻-中捷，深孔钻床多少钱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/）位于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）。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前中捷数控在数控机床中享有良好的声誉。中捷数控取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。中捷数控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。