

# 肇庆高速数控深孔钻 高速数控深孔钻报价 中捷数控

产品名称	肇庆高速数控深孔钻 高速数控深孔钻报价 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，高速数控深孔钻制造厂家，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，高速数控深孔钻报价，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，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，高速数控深孔钻设备，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。

深孔钻钻孔时，工件正向旋转，钻杆反方向旋转并进行轴向进给，开始钻削时，肇庆高速数控深孔钻，靠一段引导孔导向，钻头上有约25~40mm长的支承条支承，工件右端有支承套支承钻杆，切削液由右端进入工件内孔，将切屑经钻头前端排屑口进入钻杆内孔排出。

深孔钻在钻削过程中，合理利用胶木支承套，增加钻杆刚性，并在刀具前端增加前导向，提高内孔与外圆同轴度、表面粗糙度质量，提升加工质量，对加工高速回转空心轴类零件内孔具有重大意义。

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，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

深孔钻一般来说较硬的材料需要用较小的钻尖角，较软的材料则需用较大的钻尖角，无论钻尖角度如何，外刃角和内刃角的选用必须保证钻头在切削时的径向分力和主切削力能公道的作用在钻头的支撑区上，以便起到挤光孔表面的作用。

切削刃的交点位置间隔钻头中心一般为1/4直径，根据硬质合金枪钻受力平衡分析，要求外刃径向切削力即是内刃径向切削力，但实际加工过程中很难保证，为了避免钻孔偏心，只有外刃径向切削力大于内刃径向切削力，才能使径向协力始终作用于待加工表面。

南阳市中捷数控科技有限公司位于河南省南阳市，是南阳市发展重点工业项目的企业之一，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。

肇庆高速数控深孔钻-高速数控深孔钻报价-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/](http://www.zonjet.com/)) 有实力，信誉好，在广东 东莞 的数控机床等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进中捷数控和您携手步入辉煌，共创美好未来！