

五轴数控深孔钻床设备 中捷，深孔枪钻加工

产品名称	五轴数控深孔钻床设备 中捷，深孔枪钻加工
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

深孔钻加工是一种专业化程度较强的孔加工技术，一般需采用专用的深孔刀具及专用机床来进行加工，并需使用大量的循环切削油来完成排屑及冷却、润滑刀具，切削油的消耗量较大，不仅会增大加工成本，而且对加工场所会造成油污染，同时带油铁屑的处理又会造成空气及环境的污染，因此实现不使用切削液的干式加工或使用微量切削液的亚干式加工是深孔加工技术的发展方向之一。

在常规的深孔加工过程中，将工件固定在机床的工作台面上，刀具在工件的端面进行垂直于端面的方向钻孔，中山五轴数控深孔钻床，然而当工件出现多个端面需要钻孔，甚至是非垂直端面的方向钻孔时，只能手动将工件调换位置或者调整工件角度来适应机床的加工方式，重新校对工件又将面临时间的浪费，以及二次装夹造成精度偏差的问题，五轴数控深孔钻床工厂，更有可能因为角度的误差造成工件报废的风险。

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，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，五轴数控深孔钻床设备，形成多方位的价值服务体系。

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，钻芯部分由内刃刀代替了麻花钻的横刃，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。

正确的操作深孔钻有哪些注意事项？操作人员不可以戴手套进行机床操作，并且手上有油污也不可以操作机床面板，一般来说，接通电源后，要等待系统启动画面完全启动，再消除报警启动机床，关机时，应该将机床停在合适的位置，才可以关闭电柜电源的开关。

每次机床启动后，各轴移动前需要仔细的观察是否有异物影响机床平稳的移动，以及工作区域内是否有遗漏的小工具或者其他物品，若检查显示正常，就可以操作回参考点，深孔钻的导套顶出时，其与工件表面之间的距离可以进行调节，保证导向套在一个非常适合的位置，五轴数控深孔钻床定制，工作人员操作深孔钻时，需要仔细检查各个部件，防止出现故障。

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。

五轴数控深孔钻床设备-中捷，深孔枪钻加工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/）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。