

长沙卧式数控深孔枪钻 中捷深孔钻机床多少钱

产品名称	长沙卧式数控深孔枪钻 中捷深孔钻机床多少钱
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

亚干式深孔钻加工厂系统采用雾化切削液润滑、冷却刀具，用压缩空气进行排屑降温，既克服了传统深孔钻加工厂中大量循环使用切削液所带来的诸多弊病，大大减少了切削液使用量，又确保了导向块与内孔表面之间、刀具前后刀面与切屑之间的切削液润滑层。

同时切削液在雾化状态下吸热充分、润滑均匀，能更好地发挥作用；使用连续的压缩空气排屑既可增大排屑空间，相对于使用高压油，卧式数控深孔枪钻工厂，又能迅速将切屑从切削区吹出，缩短了切屑传热时间，长沙卧式数控深孔枪钻，并可将部分热量直接带出，降低了切削区温度。

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。

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，卧式数控深孔枪钻价格，同时不损坏刀具和工件，卧式数控深孔枪钻厂家，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。

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，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，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，形成多方位的价值服务体系。

长沙卧式数控深孔枪钻-中捷深孔钻机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/) 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！