

中捷数控，怎么钻深孔 深孔枪钻机床厂家 宁波深孔枪钻机床

产品名称	中捷数控，怎么钻深孔 深孔枪钻机床厂家 宁波深孔枪钻机床
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聚集区南环路西段（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，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，深孔枪钻机床设备，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。

深孔钻加工系统采用的亚干式切削加工方案主要是利用压缩空气进行排屑和冷却，使用雾化切削液进行润滑，其加工系统主要由内排屑深孔钻床、空气压缩机、气液混合喷头等组成。

其工作流程为：空气压缩机提供具有一定压力(约0.5~0.6MPa)的空气，在出口处分为两路，其中一路通过雾化设备带出一定量的切削液形成汽液混合物，在喷头处与另一路压缩空气相遇，汽液混合物通过喷头时被加速并向进气装置的空腔中喷出，形成高压、高速的雾化切削液，经过钻杆外壁与孔壁之间的通道被传送到钻头的切削部位，深孔枪钻机床厂家，冷却、润滑刀具并将切屑从钻杆内部向后吹出。

南阳市中捷数控科技有限公司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，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。

立式深孔钻的钻咀都使用大0.02mm的，比如要钻10mm的顶针，用10.02mm的钻咀，导向套一定要同钻咀大小紧配，宁波深孔枪钻机床，因为深孔钻钻孔，是不需要打中心点的，钻咀刚钻进去的时候是靠导向套管紧的。

立式深孔钻刚进去的时候要慢，深度达到了50mm以后，就可以快了，在快要钻穿的时候就放慢速度，钻交叉孔的时候先钻小的，再钻大的，在交叉的位置也要放慢速度，注意孔壁有多厚，一般孔壁都要有10mm以上，如果小过10mm，就有可能跑偏了，深孔枪钻机床公司，一般会往小这边跑。

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，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。

中捷数控，怎么钻深孔-深孔枪钻机床厂家-宁波深孔枪钻机床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。