

管板数控深孔钻品牌 管板数控深孔钻 中捷，六轴深孔钻制造

产品名称	管板数控深孔钻品牌 管板数控深孔钻 中捷，六轴深孔钻制造
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

深孔钻精度好、稳定性好的机床，尤其应注意的是大力抑制主轴、夹具、刀具的综合误差，适用于小直径孔加工的机床之一，卧式微型钻床，这是一种带底座的小型车床，配有专用的钻削附属装置，可进行小直径孔加工。

卧式微型钻床装置带有可进行水平方向、垂直方向调整的导轨，便于与主实现同轴，主轴与钻头轴的调直使用专用仪表，可让两轴在低速回转时进行调整，与一般只由钻头回转的加工方法相比，采用主轴与钻头轴同时回转的方式，可获得更高的同轴度。

中捷数控专注于数控深孔钻领域，管板数控深孔钻，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。

深孔钻床采用数字控制系统控制，管板数控深孔钻品牌，不但有单动功能，它还具有自动循环的功能，因此它能适合于小批量的加工，特别适合于大批量生产的加工要求，它既能钻削通孔，也能加工盲孔或阶梯孔。

深孔钻镗床是专门加工圆柱形深孔工件的设备，比如机床的主轴孔、各种液压油缸、汽缸圆柱形通孔、盲孔及阶梯孔等，该机床为系列产品，还可以按用户需要提供各种变形产品，如加带钻杆箱，加大工件

夹持直径范围等特点。

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。

微型钻头芯厚较大，切削刃相对较小，如果按一般的周速计算进行加工，不仅会失去钻头的动平衡，管板数控深孔钻厂家直销，降低加工孔精度，而且还易造成钻头折断，管板数控深孔钻多少钱一台，因此在对微小孔加工时，必须考虑孔径、孔深等因素，针对不同工件材料，确定适宜的加工条件。

微型钻头的截面积较小，直径越小，钻头刚性越低，因此，要求选用的夹持系统在高速回转时应保持很高的夹持刚性和振摆精度，选用的加工中心也必须具有定位特性，在一般情况下，小直径孔加工的L/D之比达3倍以上时，切深量应确定为钻头直径的20%~30%。

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。

管板数控深孔钻品牌-管板数控深孔钻-中捷，六轴深孔钻制造由南阳市中捷数控科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。南阳市中捷数控科技有限公司（www.zonjet.com/）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!