

深孔钻车床 枣庄深孔钻 台铭数控深孔钻

产品名称	深孔钻车床 枣庄深孔钻 台铭数控深孔钻
公司名称	东莞市台铭数控机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇村头工业区第8栋
联系电话	18938275585 18938275585

产品详情

台铭深孔钻操作指导书

深孔钻操作规程

- 1、目的：正确维护使用深孔钻床，增加设备使用率，减小设备故障率。
- 2、适用范围：适用于加工铸件壳体的深孔钻床。
- 3、职责：车间安排培训合格的人员负责森深孔钻的操作。
- 4、操作规程
 - 4.1、开机。
 - 4.1.1、开机前要认真检查上一班的交班记录，检查设备状态是否异常。
 - 4.1.2、合上电源，按下开机按钮，开启系统电源，检查系统面板显示信息是否异常。
 - 4.1.3、手动执行机床回零，点动钻头电机检查动作和声音是否异常。
 - 4.1.4、检查机床的钻头是否锋利、工装夹具是否正常。
 - 4.1.5、检查机床程序、座标、对刀，就可以启动自动加工模式进行加工零件。
 - 4.2、在运行中。
 - 4.2.1、在开始加工时要把进给倍率减慢，枣庄深孔钻，检查钻头加工零件时的声音、油压表显示的压力、回油量、排出的铁屑等是否异常，才能把进给倍率慢慢加大直到100%，设备操作人员禁止擅自更改程

序的却削进给率，禁止把进给倍率开关旋至超过100%。

4.2.2、在紧急情况下停机，可以按下紧急停机按钮，在解除故障后，拔出该按钮解除锁定，并在重新开机时按复位键。

4.4、停机。

4.4.1、加工零件完成后，按下急停按钮和系统电源按钮，关闭系统供电。

4.4.2、关闭控制箱电源总开关。

目前常用的雷尼绍测头，是英国雷尼绍公司的产品，深孔钻厂家，它们用于数控车床、加工中心，深孔钻车床，数控磨床、专机等大多数数控机床上。测头按功能可分为工件检测测头和刀具测头；按信号传输方式可分为硬线连接式、感应式、光学式和无线电式；按接触形式可分为接触测量和非接触测量。用户可根据机床的具体型号选择合适的配置。

(5) 计算机系统

在线检测系统利用计算机进行测量数据的采集和处理、检测数控程序的生成、检测过程及与数控机床通信等功能。在线检测系统考虑到运行目前流行的Windows和CAD/CAM/CAPP/CAM以及VC++等软件，以及减少测量结果的分析和计算时间，一般采用Pentium级别以上的计算机。

使用深孔钻床时各个工具的注意事项

现在说到深孔钻床不知道您对它的了解有多少，对于其加工工艺是否能够了如指掌呢？我公司作为深孔钻床的供应厂家，有责任带你更深层次的了解该产品。

- 1、深孔钻床的工具箱应分类和布置。安放整齐、牢靠、安放位置要便于操作，深孔钻机床，并保持清洁。工具、刀具等应分开放置，避免刀具刃口互碰，以免造成刀具的损坏。
- 2、所有的工具、量具，夹具以及工件等，在工作时，尽可能放在或集中在操作者附近，它们应有固定的位置，哪儿拿的，用后应放回原位。
- 3、图样，工艺卡片等应放在便于阅读的地方，并注意保持清洁和完整，避免不必要的报废。
- 4、待加工的工件和已加上的上件应分开放，并排放整齐，使之便于取放和质量检查。
- 5、深孔钻床时时保持工作环境的清洁，无油垢。
- 6、使用的深孔钻床踏板应高低合适、牢固、清洁。

以上介绍深孔钻床的使用工具，希望对大家带来帮助。

深孔钻车床-枣庄深孔钻-台铭数控深孔钻由东莞市台铭数控机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市台铭数控机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事辽宁深孔钻，沈阳数控深孔钻，立式深

孔钻的厂家，欢迎来电咨询。