

钻铣床小型 ZXTM-20钻铣床 多功能小型铣床钻床

产品名称	钻铣床小型 ZXTM-20钻铣床 多功能小型铣床钻床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	35400.00/台
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市北辛办事处前进街北一巷10号
联系电话	0632-5656925 18006323612

产品详情

你知道铣床与钻铣床在结构上有哪些差别吗

- 1、铣床传动主要是靠齿轮的传动，且齿轮传动的力量很大不会轻易卡到;而钻铣床主要是靠皮带在传动，吃刀力量小，不敢吃刀，稍微多吃一些刀就会停下。
- 2、铣床有铣头与立铣头，并且铣头的方向可以旋转，然而钻铣床的铣头确是固定死的。
- 3、钻铣床的主要功能是以钻削为主，增加了活动工作台，大大提升了生产效率，并且加工精度也有明显改善。
- 4、立式铣床的铣刀在固定位置转动，而钻床的钻头可以上下运动。
- 5、首先铣床和钻铣床根本差别在于立式铣床的工作台可以前后、左右、上下(三维)移动，而钻床的工作台却是固定的。

什么是钻铣床?

是一种中小型通用金属切削机床，钻铣床采用皮带传动,噪音低,也有的钻铣床采用齿轮传动切削力更强，即能卧铣，装上附件立铣头后，可作为多方向的铣削工作。在装上分度头后，可作摸数 $m=3$ 毫米以下的直齿、锥齿轮及螺旋齿等的铣削工作。由于本机床应用广泛，故适合一般修理与工具车间;单件或小批生产车间使用为宜。

作灵活等优点，广泛用于单件或是成批的机械制造;仪表工业;建筑装饰和修配部门。

日常保养

- 1、清洗机床外表及死角，拆洗各罩盖，要求内外清洁、无锈蚀、无黄袍，漆见本色铁见光。清洗导轨面及清除工作台面毛刺。检查补齐螺钉、手球、手板，检查各手柄灵活可靠性。
- 2、主轴进刀箱保养:检查油质，保持良好，油量符合要求。清除主轴锥孔毛刺。清洗液压变速系统、滤油网，调整油压。
- 3、摇臂及升降夹紧机构检查:检查调整升降机构和夹紧机构达到灵敏可靠。
- 4、润滑系统检查:清洗油毡，要求油杯齐全、油路畅通，油窗明亮。
- 5、冷却系统检查:清洗冷却泵、过滤器及冷却液槽。检查冷却液管路，要求无漏水现象。
- 6、电器系统检查:清扫电机及电器箱内外尘土。关闭电源,打开电器门盖,检查电器接头和电器元件是否有松动、老化。检查限位开关是否工作正常。开门断电是否起到作用。检查液压系统是否正常，有无漏油现象。各电器控制开关是否正常。

出现问题的快速处理方法

使用中避免不了一些小故障，如何排除与处理。

- 1.升降滑座升降不平衡，有异响，工作台移动不平稳。
- 2.检查锥齿轮配合处是否有铁屑，斜铁是否松动，清理铁屑，注油，调整斜铁达松紧适宜。
- 3.齿轮箱出现异响应停车检查变速是否到位，是否缺油。
- 4.主轴升降有阻滞及不复位现象，检查主轴套筒与齿轮轴接合处是否有铁屑杂物，弹簧是否疲劳松弛，清理铁屑杂物，涂油，紧簧达松紧适宜。
- 5.整机抖动，检查电机座板及支杆锁紧螺母，螺钉是否松动，机头，支座在立柱上是否夹紧，调整各锁紧部位达到夹紧牢固。