

两坐标深孔枪钻机床货源推荐 巨泰机床信赖推荐

产品名称	两坐标深孔枪钻机床货源推荐 巨泰机床信赖推荐
公司名称	德州市巨泰机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	德州市陵城区边临镇
联系电话	13853490804 13853490804

产品详情

深孔钻镗床是镗床的一种。它有三种工作形式：

- 1.工件旋转、刀具旋转和往复进给运动，适用于钻孔和小直径镗孔；
- 2.工件旋转、刀具不旋转只作往复运动，适用于镗大直径孔和套料加工；
- 3.工件不旋转、刀具旋转和往复进给运动，适用于复杂工件的钻孔和小直径的钻孔和小直径镗孔。

本身刚性强，精度保持好，主轴转速范围广，进给系统由交流伺服电机驱动，卧式深孔枪钻机床货源推荐，能适应各种深孔加工工艺的需要。

深孔钻：

对长径比大于10的深孔孔系和精密浅孔进行钻削加工的的机床统称为深孔钻床。

加工出来的孔位置准确，尺寸精度高；直线度、同轴度高，并且有很高的表面光洁度和重复性。能够方便的加工各种形式的深孔，河北深孔枪钻机床货源推荐，对于各种特殊形式的深孔，比如交叉孔、斜孔、盲孔及平底盲孔等也能很好的解决。其不但可用来加工大长径比的深孔（大可达300倍），也可用来加工精密浅孔，两坐标深孔枪钻机床货源推荐，其小的钻削孔径可达0.7mm。

深孔加工是处于封闭或半封闭的状态下，故不能直接观察到刀具的切削情况。目前只能凭经验，通过听声音、看切削、观察机床负荷及压力表、触摸震动等外观现象来判断切削过程是否正常。

切削热不易传散。一般切削过程中有80%的切削热被切屑带走，而深孔钻削只有40%，刀具占切削热的比例较大，扩散迟、易过热，刀口温度可达600度，必须采取强制有效的冷却方式。切屑不易排出。由于孔深，切屑经过的路线长，容易发生堵塞，造成钻头崩刀。因此，切屑的长短和形状要加以控制，并要进行强制性排屑。

工艺系统刚性差。因受孔径尺寸限制，孔的长径比较大，钻杆细而长，刚性差，易产生震动，钻孔易走偏，因而支撑导向极为重要。这点在钻机床中更为突出。

深孔枪钻机床货源推荐机床的主要配置：

配置1) 操作系统：选用PLC数控系统控制

配置2) 电器系统：选用德力西电器元件

配置3) 进给系统：进给电机选用成都MK交流伺服电机

配置4) 进给传动：选用直径80mm重载滚珠丝杠

配置5) 授油器：液压马达连接齿条完成授油器移动

配置6) 轴承：哈、瓦、洛轴承厂

更多有关于深孔枪钻机床货源推荐的知识我们将机械为您整理带来，敬请期待

深孔枪钻机床货源推荐的应用中出现问题应该如何分析原因：

深孔枪钻机床货源推荐对大型回转类零件进行深孔数控加工时的常见问题，要从工件系统和钻削系统两大方面进行分析。

方面一、从工件系统方面进行分析基于深孔数控加工特点，卧式深孔枪钻机床货源推荐，回转类工件在工件床身上的装卡方式只能是一卡一拖或两拖方式。一卡一拖方式为花盘卡持工件一端既传递扭矩又承载工件重量，一个中心架支撑工件的另一端。两拖方式为两个中心架分别支撑工件的左右两端，花盘只用于传递扭矩，不承载工件重量。

方法二、对于重量大、长度较长的工件，都客观存在由于自身重量而产生的挠度变形。无论采取哪种装卡方式，都避免不了挠度变形，所以实际操作时，尽管操作者水平很高，也不可能将工件的回转轴线调成一条直线，这样就会时常发生工件在旋转过程中花盘卡爪有响声、中心架滚轮损坏等现象。

两坐标深孔枪钻机床货源推荐-巨泰机床信赖推荐由德州市巨泰机床制造有限公司提供。德州市巨泰机床制造有限公司在镗床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，巨泰机床一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王经理。