

深孔数控机床厂家 善通机械 江西深孔数控机床

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 深孔数控机床厂家 善通机械 江西深孔数控机床 |
| 公司名称 | 德州善通机械制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 德州市经济技术开发区宋官屯街道办事处东方红路刘集工业园1号院12号车间 |
| 联系电话 | 15505343192 15505343192 |

产品详情

深孔数控机床紧密主轴轴承及授油器注轴承

深孔数控机床紧密主轴轴承及授油器注轴承，精度高、刚性好;具有较为精的深度显示和深度控制功能。工件的顶紧和授油器的加紧均采用液压控制，、操作方便。适用于各种液压油缸、主轴孔、汽缸孔、冷却孔的加工。数控深孔数控机床主要是由床身，以及其上的床头箱、紧件拖板、授油器、钻杆、钻杆箱以及拖动钻杆箱的进给箱，深孔数控机床加工，另外，还有在床头箱与授油器之间有中心架，在授油器与钻杆箱之间有支撑钻杆的支架来组成，深孔数控机床定制，本实用新型的特征是在所述的紧件拖板上装有数控装置。

深孔数控机床的日常操作流程

深孔数控机床是一种常用的机床设备，其得到了广大用户的普遍认可，那么关于深孔数控机床的日常操作流程，今天深孔数控机床厂家为大家详细说明下：1、机床开机前求检查机床各项工件是否正常，加油，检查、油量是否足够，油质清洁、油路畅通。检查机床各操纵机构是否灵活、可靠，电器装置及接地是否良好。2、机床工作前先低速空运转3-5min，确认润滑部分有油。3、在钻孔过程中，钻头未退出前不准停机。4、装钻头时要将推孔、锥柄擦拭干净，拆卸时要用工具，严禁随意敲打及超性能使用。5、工件必须牢固装夹在工作台，或工装上。机动进给钻通孔时，在接近钻进时改为手动进给。6、工件钻孔后带钱削平面时，所有刀样必须与孔径接近，转动配合。7、攻螺纹时，操纵可逆接合器使主轴正反转。8、严禁在工作过程中变速或改变进给量。9、深孔数控机床发生异常现象时，立即停机排除，江西深孔数控机床，或通知维修工人处理。10、下班时，要将各手柄

放在空档位置，切断电源，将机床清扫干净，并涂油防锈，做好交接班记录。

科普：如何做好深孔数控机床的加工及清理工作？对于深孔数控机床的普遍利用，可以说，大家都理解了，咱们在各大机床行业中都能看到深孔数控机床的身影，不过咱们要充分利用它的机能，就要做好该设备的加工及清理工作，深孔数控机床厂家，大家对这方面信息具体理解多少呢，接下来为大家具体说明下：实际上深孔数控机床在加工深孔的时候，咱们只有保障好了加工的顺利进行还可能进步深孔钻头的加工效力。而且对加工不同的孔会用到不同的放电方法。对深孔有深孔放电，微孔有微孔放电。这样不仅可能进步效力跟精度，也降落了加工的难度。当然咱们在加工深孔数控机床的时候要及时清理现场，应随时进行加工的监控，咱们的技巧人员提议假如在放电不牢固的情况下，须要停机进行工件的清理工作，假如有残留屑也是须要及时清理的。

深孔数控机床厂家-善通机械(在线咨询)-江西深孔数控机床由德州善通机械制造有限公司提供。深孔数控机床厂家-善通机械(在线咨询)-江西深孔数控机床是德州善通机械制造有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：马经理。