

深孔数控机床品牌 善通机械 重庆深孔数控机床

产品名称	深孔数控机床品牌 善通机械 重庆深孔数控机床
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

深孔钻镗床深孔数控机床深孔镗床

德州善通机械为您服务

本机床结构性能实用，使用寿命长、刚度高、稳定性可靠和操作性宜人。加工时工件旋转、刀具进给。钻孔时采用BTA内排屑的工艺方式；镗孔时采用向前（床头端）排切削液、排切屑的工艺方式；套料时采用内排屑或外排屑的工艺方式，重庆深孔数控机床，需配备套料刀具、刀杆。

该机床为深孔加工机床，深孔数控机床品牌，可完成深孔钻、镗、滚压和套料加工。适用于大钻孔直径80mm、大套料直径120mm、大镗孔直径200mm、大长度3000mm工件的内孔加工。

广泛应用于油缸行业、煤炭行业、钢铁行业、化工行业、等行业的深孔零件加工。

数控深孔数控机床机床的工艺方式

数控深孔数控机床机床主要是由床身、床头箱、授油器、拖板、拖板进给系统、中心架、拖架、镗杆支架、镗杆箱、冷却系统、电气系统、液压系统、排屑装置等主要部件组成。对应深孔镗床机床床身、拖板、箱体、授油器体、支架体等零部件均采用高强度铸铁、树脂砂造型，保证机床刚性好、强度高、精度保持性好，床身采用中频淬火，淬火深度3—5mm，HRC48-52，耐磨性较高。1)

在该深孔数控机床可完成内孔的钻、镗、扩、滚压加工。2) 加工时，工件旋转、刀具进给，切削液通过授油器进入切削区，冷却、润滑切削区并带走切屑。3) 钻孔时采用BTA内排屑的工艺方式。镗孔时采用镗杆切削液向前(床头端)排切削液、排切屑的工艺方式。4) 根据用户的需求，深孔数控机床可带钻(镗)杆箱，工件可低速旋转，刀具高速旋转，提高加

工效率。

深孔数控机床是生产加工深孔类工件的设备，深孔数控机床价格，配置数控机床，密切机床主轴轴承及授油器注滚动轴承，高精度、刚度好；具备比较准确的深层表明和深层操纵作用。在生产加工埋孔、台阶孔等有深度规定的工件时，深孔数控机床规格，该特性看起来尤其突显，与此同时它保存了商品的优点，不仅能够打孔还能够开展挤压成型生产加工。工件的顶紧和授油器的抓紧均选用液压机操纵，可以信赖、实际操作便捷。适用各种各样油压缸、主轴轴承孔、气缸孔、制冷孔的生产加工。

深孔数控机床品牌-善通机械(在线咨询)-重庆深孔数控机床由德州善通机械制造有限公司提供。德州善通机械制造有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。善通机械——您可信赖的朋友，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，联系人：马经理。