台湾铭泰汇英B车间

产品名称	台湾铭泰汇英B车间
公司名称	东莞市铭泰数控机械设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	铭泰汇英:1817 台湾铭泰:1817 中国东莞:1817
公司地址	广东省东莞市东坑镇骏达西路126号5号楼102室（注册地址）
联系电话	0769-86006262 18925486086

产品详情

深孔钻床的保养技巧大家知道吗，以下讲解深孔钻床的保养技巧：

1、爱护深孔钻床，保持深孔钻床及附件外观整洁，清洁卫生。

2、刀具、工具、工装夹具摆放整齐。

3、深孔钻床操作室门开关、防撞开关等保护装置要正常投入使用，不得随意拆卸。

4、每次接通电柜电源开关之前，检查稳压器输出电压是否为380V，三相是否平衡，若有异常不得接通机床电源。

5、每天加工钻孔之前需要运行暖机程序。必要时需要全行程移动机床各轴3—5次，以润滑导轨。

6、每天上班检查润滑油油位，做到及时补充，用ISO68号导轨润滑油。

7、每天上班观察地面是否有泄漏油迹。

8、每周检查一次液压站的压力是否正常，压力2MPA。

9、每周检查一次冷却油油箱油位，过滤纸是否充足，注意补充。

10、每两个月清洁一次电机后盖、电柜空调、制冷机防护网上的灰尘。

11、定期清理冷却油回油箱沉淀杂质，注意观察回油泵出口油压力。

12、定期给机床防护罩涂抹油，防止生锈和过度摩擦受伤。

数控深孔钻镗床是专门加工深孔类工件的设备，配备德国西门子数控系统，紧密主轴轴承及授油器注轴承，精度高、刚性好;具有较为准确的深度显示和深度控制功能。在加工盲孔、阶梯孔等有深度要求的工件时，该性能就显得尤为突出，同时它保留了T2120产品的优点，不但可以钻孔、镗孔、还可以进行滚压加工。工件的顶紧和授油器的加紧均采用液压控制，可靠、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。数控深孔钻镗床来说，优质的机床不仅是要机器的质量过关，机床的涂漆同样很重要，那接下来小编就为大家解说一下数控深孔钻镗床的涂漆的过程。

1、铸件涂漆前，必须进行喷砂或者抛丸处理，如果是小型的铸件，也可用于滚筒法进行处理，钢板件除了使用喷砂方法，还可以用化学处理，深孔钻厂家，目的是出去铸件表面的铁锈或者污物，使得表面呈现金属本色。

2、有色金属铸件进行除锈清理以后，必须涂抹锌黄底漆，威海深孔钻，或者先涂抹磷化底漆，深孔钻价格，等风干后，在涂抹配套底漆。

3、等底漆干燥以后，才能进入下一道工序

铭泰汇英分享：如何正确合理使用深孔钻钻孔

在工业生产过程中是要使用到深孔钻来辅佐完成生产要求，但如果不规范正确使用的话，不但会影响产品质量或是损坏到加工设备。使用钻孔设备是要遵循严格操作要求，那么如何正确合理使用到此设备进行加工？

在进行钻孔作业时，数控深孔钻，都是进行测试机械设备是否

正常运作，确定正常运作后不可马上进行作业，应该对其要深钻地方进行深钻孔预钻，让机械预热适应深钻节奏。如马上进行钻孔也无法达到孔位的准确性，预钻是可以达到牵引定位增加深钻准确度，对于一些要求严格孔位的是有着显着作用。在安装钻孔调试机时，保证深孔钻钻孔中心点和工件孔中心一致，这样是可钻孔质量和保证对工件加工的准确度，了整体钻孔品质。更为重要的是保证钻孔机进行工作时保持适当的电流和压力维持机械稳定，进行深钻时保持高压力快速进行钻孔，而面积较大时使用低压力持续钻孔，不断转换来去适合各种不同加工设备要求。

在使用深孔钻正确合理操作时可适合更多的加工要求，来生产效率。