

ZS4120C自动攻牙机

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | ZS4120C自动攻牙机 |
| 公司名称 | 杭州深逐机电设备有限公司 |
| 价格 | 3760.00/台 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 杭州市沈半路2号1区商务楼 |
| 联系电话 | 0571-28822867 13385811845 |

产品详情

| | |
|--------------|---------------|
| 型号 | ZS4120C(A) |
| 最大攻丝和钻孔直径 | 20mm/T.M16 |
| 立柱直径 | 85mm |
| 主轴最大行程 | 125mm |
| 主轴中心线至立柱表面距离 | 240mm |
| 主轴端至工作台最大距离 | 360mm |
| 主轴端至底座最大距离 | 625mm |
| 主轴锥度 | MT.2 |
| 主轴转速范围 | 295-1350r/min |
| 主轴转速级数 | 4 |
| 工作台尺寸 | 290*320mm |
| 底座工作面尺寸 | 315*335mm |
| 总高 | 1135mm |
| 电动机功率 | 1100w |

| | |
|-------|-------------|
| 毛重/净重 | 150/138kg |
| 包装尺寸 | 84*52*103cm |

实际作用

钻床是具有广泛用途的通用性机床，可对零件进行钻孔、扩孔、铰孔、镗平面和攻螺纹等加工。

在钻床上配有工艺装备时，还可以进行镗孔,在钻床上配万能工作台还能进行分割钻孔、扩孔、铰孔。

技术参数

随着家电市场销售量增大，塑料制品增长速度加快，塑料模具制造业蓬勃发展，钻床为了满足模具上的水孔、射销孔等孔系的深孔加工。由过去的单一坐标轴的深孔钻床加工发展到需要加工坐标孔系的多孔加工而开发的三坐标数控深孔钻床近些年来发展很快。

为了满足模具制造业发展的需要，又开发了除了钻削深孔以外，还可以进行铣削、攻丝等多功能的ZXK2103深孔钻铣中心和三坐标数控ZK2103A、ZKA2102型深孔钻床。不仅有三坐标(三轴数控轴)深孔钻床，而且数控轴已发展到四轴、五轴，有的已到六轴的全自动六轴数控枪钻加工中心或数控铣钻中心，它们都有自动换刀装置。前几年存储刀具的刀库只有12把或24把，而且自动换刀装置不包括细长的枪钻，现在不但刀具库存储数量增加，而且枪钻也自动更换之列，这是一个很大的发展。

操作规程

- 1.工作前必须全面检查各部操作机构是否正常，将摇臂导轨用细棉纱擦拭干净并按润滑油牌号注油。
- 2.摇臂和主轴箱各部锁紧后，方能进行操作。
- 3.摇臂回转范围内不得有障碍物。
- 4.开钻前，钻床的工作台、工件、夹具、刃具，必须找正，紧固。
- 5.正确选用主轴转速、进刀量，不得超载使用。
- 6.超出工作台进行钻孔，工件必须平稳。
- 7.机床在运转及自动进刀时，不许变紧固换速度，若变速只能待主轴完全停止，才能进行。
- 8.装卸刃具及测量工件，必须在停机中进行，不许直接用手拿工件钻削、不得戴手套操作。
- 9.工作中发现有不正常的响声，必须立即停车检查排除故障。

更多产品详见：<http://www.hanwudiyaozhen8.com>