

# 瑞德鑫压铸锌合金锁体双伺服数控钻孔攻丝一体机

产品名称	瑞德鑫压铸锌合金锁体双伺服数控钻孔攻丝一体机
公司名称	深圳市瑞德鑫自动化有限公司
价格	8000.00/台
规格参数	加工工艺:打点、钻孔、倒角、攻牙 加工轴数:单轴、多轴 加工材质:塑胶、五金、压铸、合金
公司地址	深圳市宝安区新桥街道上寮社区广深路沙井段88号206（注册地址）
联系电话	0755-27162035 13809222479

## 产品详情

双伺服数控钻孔攻丝一体机又称为双伺服钻孔攻牙两用机，是在同一机台上完成钻孔和攻牙两种成孔加工工艺，整机采用PLC加触摸屏显示触屏操作，可一键切换单钻孔/攻牙或钻孔攻牙双模式。相比传统钻床攻牙机可以直接数字设置打孔深度、进刀速度、主轴转速、螺纹螺距等。相比齿轮式攻丝机转速1400RPM，双伺服数控钻孔攻丝一体机的转速能达到2500RPM。

数字化参数切换的优势在哪里呢？双伺服数控钻孔攻丝一体机可设置快速进刀和慢速进刀。这样的操作优势是：快速进刀可在主轴刀具接近工件表面时加速运行，慢速进刀可在进行钻孔攻牙时降低进刀转速，以防速度过快导致刀具断裂。

多轴双伺服钻孔攻牙两用机是将钻孔、攻牙两个切削工艺融合到一台设备上，可依次完成产品的钻孔和攻牙无需切换设备和产品治具，将原需两台设备两个人工完成的工作简化到一台设备一个人工。大大的节约了设备成本和人工成本。多轴双伺服钻孔攻牙两用机的工件治具怎么设计才能优化或减少工件的周转环节和时间呢？

瑞德鑫双伺服数控钻孔攻丝一体机在加工不同材质时，转速要求是不一样的，对于如铜铝这样延展能力好材质较软的可以将转速调到比较快的速度。对于钢材或者合金材质较硬的需要将转速调试慢一些，以免出现断刀的情况。