

提供优质的160铣镗床 铣镗床

产品名称	提供优质的160铣镗床 铣镗床
公司名称	泊头市瑞和兴铸造有限公司
价格	500000.00/部
规格参数	类型:铣镗床 品牌:自制 型号:160
公司地址	中国 河北 泊头市 河北省泊头市交河建设路66号
联系电话	86-03178175168 15333178887

产品详情

以箱体零件同轴孔系为代表的长孔镗削，是金属切削加工中最重要的内容之一。尽管现在仍有采用镗模、导套、台式铣镗床后立柱支承长镗杆或人工找正工件回转180°等方法实施长孔镗削的实例，但近些年来，一方面由于数控铣镗床和加工中心大量使用，使各类卧式铣镗床的坐标定位精度和工作台回转分度精度有了较大提高，长孔镗削逐渐被高效的工作台回转180°自定位的调头镗孔另一方面形床身布局之普通或数控刨台式铣镗床的大量生产和应用，从机床结构上使工作台回转180°自定位的调头镗孔，几乎成为在该种机床长孔的唯一方法。

2、立柱送进调头镗孔的同轴度误差及其补偿

影响铣镗床调头镗孔同轴度的主要因素与台式铣镗床一样，也是工作台回转180°调头的分度误差 d_a 和为使调头前已镗成的半个长孔 d_1 轴线，在调头后再次与镗轴轴线重合而镗削长孔之另一半孔 d_2 ，所需工作台横（x）向移动 $l_x=2l_x$ 的定位误差 d_{x2} 。而且工作台回转180°前后，台面在xy坐标平面内产生的倾角误差 d_f ，在yz平面内产生的倾角误差 d_y 及在y向产生的平移误差 d_y ，也同样是刨台式铣镗床调头镗孔同轴度的重要影响因素。但镗轴轴线空间位置对调头镗孔同轴度的影响，通常用立柱送进完成孔全长镗削的刨台式铣镗床，与通常用工作台纵移送进的台式铣镗床有明显的不同。

3、镗轴送进时立柱纵向位置的合理确定

当碰到特定情况，铣镗床必须把立柱固定在纵向床身上的一个合适位置，而用镗轴带着刀具伸出作为镗孔的送进形式时，镗轴轴线与被镗孔名义轴线在xz平面内的交角误差 δ_b ，在yz平面内的交角误差 δ_g ，与台式铣镗床一样，对调头镗孔的同轴度都有重要的影响，并且随着镗轴送进长度的增加，镗轴自重引起之镗杆下挠变形，也对调头镗孔的同轴度产生较大影响。与台式铣镗床所不同的是，刨台式铣镗床的镗轴伸出镗孔时，可纵向移动的立柱必须固置在纵床身上一个确定的位置，并且重要的是这个确定位置可以且应该被选择。

4、镗床上刀具位置的合理确定

在镗床上采用立柱送进调头镗孔时，装夹在镗轴之刀杆上的镗刀，其沿z向的合理位置，一方面要满足刀尖回转中心至主轴箱前端面的距离稍大于孔全长的一半（再小将不能把长孔镗通，过大则镗轴刚度下降）；另一方面还要满足把刀具刀尖的回转中心，置于镗轴轴线与立柱纵移线的交点o上等等。

"提供优质的160铣镗床"的类型为铣镗床，品牌是自制，型号为160，重量是10000（kg），主电机功率为60（kw），最大镗孔直径是160（mm），最大钻孔直径为250（mm），主轴转速范围是0.2-160（rpm），工作台尺寸为2.5（m），控制形式是数控，适用行业为通用，布局形式是卧式，安装形式为落地式，适用范围是通用，作用对象材质为金属，产品类型是全新，是否库存为否