

# SWJ-10B攻丝机 攻丝机

产品名称	SWJ-10B攻丝机 攻丝机
公司名称	杭州志轩机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	类型:攻丝机 品牌:金丰 型号:SWJ-10B
公司地址	拱墅区沈半路2号（浙江建华五金机电市场商务楼40、41号）
联系电话	86 0571 88028705

## 产品详情

型号	swj-6b	swj-10b
最大攻丝直径	m6	m10
主轴升降行程	65mm	65mm
主轴中心线至立柱表面距离	140mm	140mm
主轴端至工作台最大距离	300mm	300mm
主轴端至底座最大距离	---	---
主轴锥度	b12	b16
主轴转速(r/min)	正:350.520.820.1310 反:420.630.1000.1600	正:250.480.800 反:340.660.1100
工作台尺寸	220*200mm/	200*200mm
底座工作面尺寸	---	---
总高	834mm	834mm
电动机功率	370w	550w
毛重/净重	68/60kg	68/60kg
包装尺寸	60*41*72cm	60*41*72cm

欢迎来电咨询：0571-88028705王先生13336115505

## 发展简史

20世纪70年代初，钻床在世界上还是采用普通继电器控制的。如70年代-80年代进入中国的美国的eldorado公司的mega50，德国tbt公司的t30-3-250，nagel公司的b4-h30-c/l，日本神崎高级精工制作所的deg型等钻床都是采用继电器控制的。

80年代后期由于数控技术的出现才逐渐开始在深孔钻床上得到应用，特别是90年以后这种先进技术才得到推广。如tbt公司90年代初上市的ml系列深孔钻床除进给系统由机械无级变速器改为采用交流伺服电机驱动滚珠丝杠副，进给用滑台导轨采用滚动直线导轨以外，钻杆箱传动为了保证高速旋转、精度平稳，由交换皮带轮及皮带，和双速电机驱动的有级传动变为无级调速的变频电机到电主轴驱动，为钻削小孔深孔钻床和提高深孔钻床的水平质量创造了有利条件。

为了加工某些零件上的相互交叉或任意角度、或与加工零件中心线成一定角度的斜孔，垂直孔或平行孔等需要，各个国家而专门开发研制多种专用深孔钻床。例如专门为了加工曲轴上的油孔，连杆上的斜油孔，平行孔和饲料机械上料模的多个径向出料孔等。特别适用于大中型卡车曲轴油孔的bw250-kw深孔钻床，它们均具有x、y、z、w四轴数控。为了客户需要，在一条生产线上可以加工多种不同品种的曲轴油孔，于2000年设计制造了第一台柔性曲轴加工中心，可以加工2~12缸不同曲轴上所有的油孔。mollart公司生产制造的专为加工颗粒挤出模具而开发的具有六等分六根主轴同时加工同一工件上六个孔的专用深孔钻床。该工件孔数量多达36000个。全都是数控系统控制的。

## 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。由过去的单一座标轴的深孔钻床加工发展到需要加工座标孔系的多孔加工而开发的三座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zxc2103深孔钻铣中心和三座标数控zk2103a、zka2102型深孔钻床。不仅有三座标(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。

德国ixi0n公司的tlf1004型四轴数控(x、y、z、b)深孔钻床刀具刀库存储24把，tbt公司的t30/320 - 1050kt，fts深孔钻削中心，滚筒式刀具库24把(其中8种不同直径、每种三件)，它们的枪钻都不包括在自动换刀之列。现在的英国mollart公司的fmc系列全自动六轴数控枪钻加工中心、钻孔直径范围：5~50mm最大钻孔深度1350mm，除了钻削以外还有铣削、攻丝功能。当刚性攻丝m30满足不了时，还可以用标准铣刀及螺旋铣削方式通过数控插补功能来加工大螺纹，它的自动换刀装置具有90把刀，其中包括长度达到1500mm枪钻的自动更换，其独到之处是对这长钻头的特殊辅助支承，在加工过程能自动就位和撤回，该机床还有用户化编程软件ge.fanuc数控系统。可编程参数：主轴进给速度、钻孔深度、及对加工工程中进行监控。为了扩大机床加工规格范围，有的深孔钻床既具有枪钻法钻削深孔、铣削平面、刚性攻丝的功能，又具有内排屑钻削(bta法)钻孔的功能，以便钻削大孔及加大机床柔性。德国ix10n公司的1a5tl - 1600 - 5重型深孔钻铣复合加工中心，五轴数控其主要技术参数：钻孔直径范围：3~36(65)mm，其中大于35mm的孔径可用bta法进行钻削。一次钻削深度1600mm，最大钻削深度2100mm，铣削能力250(400)cm<sup>3</sup>/min，主轴转速300(75)~6000r/min，五轴数控：w、x、y、z、b、a(-25°~+15°)，按“a”其中w - 钻铣单元水平移动；x - 工作台横向移动；y - 钻铣单元垂直移动；z - 立柱纵向移动；b - 工作台旋转；a - 钻铣单元摆动。

md30-kw深孔钻铣床，其主要技术参数：钻孔范围：4~25mm，最大钻削深度1000mm，铣削能力350cm<sup>3</sup>/min，麻花钻钻孔最大30mm，攻丝m24x3,数控轴数：x、y、z、w、b、a还有c轴，此机床具有很大的柔性，除了加工垂直于平面上的和斜面上钻削深孔以外，还可以利用“c”轴对曲轴上任何位置上的油孔进行钻削。

除深孔钻床有很大发展以外，深孔钻枪本身也有很大变化。过去枪钻规格一般为2~30mm左右，现在已发展到0.9~40mm甚至到50mm。枪钻规格已标准化到0.9~50mm，特别是其中大于18mm的钻头可用机夹刀头，它是一种不重磨钻头，刀刃磨损后转位、刀片磨损后更换刀片或导向垫，不会伤害或废弃刀杆、刀柄等。

## 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。

## 包装储运

钻床多采用木箱包装，各木箱生产厂家在制造木箱时，依据gb7284-98《框架木箱》，gb/t13384-92《机电产品包装通用技术条件》及相关标准。上述标准对包装箱的材质、结构、含水率等项目做了具体规定。包装箱检验抽样判定时还须参照sn/t0275-93《出口商品运输包装木箱检验规程》。箱内机床应进行有效的固定和衬垫，其电器及加工未涂漆表面应做防锈防潮处理，其防锈有效期为两年。在存放及滞港期间机床类产品应库内保管，暂时露天存放时应垫高并加苫盖防止雨淋、水浸。箱面重心、防雨、勿倒置、轻放等标识应齐全，以保证运输时产品完好，安全的运抵目的地。金属切削机床已实施出口产品质量许可制度。未取得出口产品质量许可证的产品，不准出口。订货时除明确通用技术要求外，对机床参数、公英制、电源及电器元件、使用电压和周波、随机附件、机床颜色均须有明确规定。

## 检验标准

钻床相关标准与其他金属切削机床相关标准大体相同，其专用标准有：gb6477.4-86《金属切削机床术语钻床》，gb2815-89、jb/t5763-91《钻床联接尺寸标准》，gb9461-88、jb/z108-89《摇臂钻床参数及系列型

谱标准》，gb4017-97、jb/t6335-92《摇臂钻床精度及技术条件》，jb/gq1092-86、jb/gq1087-86《滑座摇臂钻床精度及技术条件》，jb4242.1~jb4242.3-86、jb/t6336-92《万向摇臂钻床精度及技术条件》，gb2813-89、jb/z13689《台式钻床参数及系列型谱》，jb5756-91《台式钻床主轴端部》，jb/t5764-91《台式钻床主轴技术条件》，jb5246-91《台式钻床精度》，jb/t3061-92《台式钻床技术条件》，gb2814-89、jb/z125-89《立式钻床参数及系列型谱》，gb4019-97、jb/t3769-93《方柱立式钻床精度及技术条件》，gb4018-83、jb/t3768-93《圆柱立式钻床及技术条件》，jb3756-84《轻型圆柱立式钻床精度》，jb4148-85《十字工作台立式钻床精度》等，出口产品不得低于一等品。

## 检验项目

除按相关标准和相应标准检验外，其专业标准的主要检验项目有：

底座工作台面的平面度。

工作台面的平面度(摇臂钻无此项)。

工作台跳动(摇臂钻无此项)。

主轴锥孔轴线的径向跳动。

主轴回转轴线的径向跳动。

主轴回转轴线对底座工作面垂直度。

主轴套筒垂直移动对底座工作面垂直度。

主轴在主轴轴向力作用下主轴轴线对工作台面垂直度的变化。

本产品的类型是攻丝机，品牌是金丰，型号是SWJ-10B，主电机功率是0.55（kw），最大攻丝直径是10（mm），主轴最大行程是65（mm），主轴转速范围是正:250.480.800反:340.660.1100（rpm），工作精度是0.02mm，主偏角是0（度），滚制螺丝节距范围是0.1（mm），攻牙能力是10，动力类型是电动，自动化程度是手动，控制形式是人工，布局形式是立式，产品类型是全新，是否库存是否，产品单价是2340.00