

重型工业台钻Z4125A/B深孔台钻Z4125C及攻丝两用台钻

产品名称	重型工业台钻Z4125A/B深孔台钻Z4125C及攻丝两用台钻
公司名称	郑州市太和机械产品制造厂
价格	面议
规格参数	类型:深孔钻床 品牌:郑太星光 型号:Z4125A/B,Z4125C
公司地址	河南 荥阳市 塔山南路
联系电话	037164669717 13700878779

产品详情

品牌/型号：郑太星光/z4125a 钻孔直径：25（mm） 主轴最大行程：125（mm） 主轴转速：250-2200（转/分钟） 输出功率：1.1（kw） 总高：1100（mm） 额定电压：380v 额定转矩：28（n.m） 重量：150（kg） 适用范围：钻孔，攻丝，修类型：台钻

一.主要用途

本厂生产各种型号工业台钻，广泛用于大小机械工业

制造企业，及维修行业，主要用于各种金属材料和其他材

料的钻孔，扩孔，攻丝，铰孔工作。

二.使用方法

1.在您选择本厂产品及使用前，请您仔细阅读使用说明书，熟悉机床结构，各种操作手柄位置及用途，使用方法。

2.使用台钻前必须按照产品使用说明书添加润滑脂，检查主轴转动方向，电器部分是否正常，接地是否良好。

3.调整钻头与工件间的距离，先将立柱锁紧螺丝松开，

用中间手轮调整好上下距离后锁紧。（z4125b-1型用立柱

顶端手轮调整上下距离。c型在力柱下端摇把调整）。

4.安装、拆卸钻头应使用专用钥匙，不允许采用敲击

的方法，钻孔前应可靠的夹具夹持工件。

5.孔即将钻通时，应适当减小进给量，钻薄板孔时，应

刃磨薄板钻头，并采用较小进给量。

6.熟铁件钻孔时，应短时提升钻头。使之断屑，铁屑

缠绕在工件或钻头上时，应停钻用专门工具清除切削。

7.在使用钻床过程中，不应使用超过额定直径的钻头。

8.更换皮带位置变速时，必须在切断电源，工作中出现

任何异常情况，应停车检查处理。

三.台钻保养

台钻在使用一段时期后，应进行定期保养，一般半年一次，

对各个传动部分进行分解，清洗，轴承加注润滑脂，滑动部分

（每班）擦涂机油，齿条（35钻齿轮）应每周加注润滑脂一次，电机轴承应每年保养一次。

四.主要技术参数：

z4125a台式钻床				
最大钻孔直径mm	25	主轴转速	级数	5
主轴下端至底座工作面 距离mm	330-650		范围rpm/m	2200-1250-630-400-250
主轴轴线至立柱母线距 离mm	240	电动机	1.1kw-6	
主轴莫氏	3#	重量kg	净重	150
主轴最大行程mm	125		毛重	
底座工作面尺寸	335*335			
外形尺寸(长x宽x高)mm	795 × 415 × 1150			
包装尺寸(长x宽x高)mm	900 × 430 × 120			

五。随机附件

名称	规格	数量	备注
----	----	----	----

钻卡头	1---13	1		
锥柄	3#	1		
锥套	2#	1		
楔铁		1		

本产品的类型是深孔钻床，品牌是郑太星光，型号是Z4125A/B,Z4125C，主电机功率是1.1-6（kw），外形尺寸是800*420*1560（mm），轴数量是单轴，钻孔直径范围是25（mm），主轴转速范围是250-2200（rpm），主轴孔锥度是3#，控制形式是人工，适用行业是通用，布局形式是立式，适用范围是通用，作用对象材质是塑料，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是整机保修一年