

钻床 数控工业钻床，简单的操作，万能分度，精度高。

产品名称	钻床 数控工业钻床，简单的操作，万能分度，精度高。
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:数控钻床 品牌:星光 型号:ZK4035C
公司地址	河南 荥阳市 塔山南路
联系电话	037164669717 13700878779

产品详情

主要技术参数：

zk4035c台式钻床				
最大钻孔直径mm	35	主轴转速	级数	5
主轴下端至底座工作面距离mm	250-680		范围rpm/m	2200-1250-630-400-250
主轴轴线至立柱母线距离mm	346	电动机	1.5kw-6	
主轴莫氏	4#	重量kg	净重	260
主轴最大行程mm	170		毛重	
底座工作面尺寸	320mm回转工作台			
外形尺寸(长x宽x高)mm	1100*800*2000			
包装尺寸(长x宽x高)mm				

一；主要用途；

本厂生产各种型号工业数控钻床，广泛用于机械加工，制造，维修行业，任意设置钻孔数量，360度分度不间断钻孔，一次完成。

二；使用方法；

在您选择本厂产品及使用前，请您仔细阅读使用说明书，熟悉数控机床操作及使用方法。

2.接通电源，检查钻床数控各部位是否正常，然后轻触显示器左

上角自动模式让其转换成手动模式，然后轻触下方启动主轴，检

查主轴正时针方向转动。

将要加工钻孔的工件放在回转工作台卡盘上，将工件加紧，

然后松开箱体锁紧螺丝，是箱体能够左右移动，轻触显示器快速向下移动至工件1mm处，对准要加工钻孔中心位置，锁紧箱体螺丝

，轻触z,x轴数字让其转换成0000，按向上让主轴回到原处，

4.打开参数设置，设置钻孔深度，轻触引孔深度，显示器显示数字键，轻触数字5，按右下角确定键，轻触第二次进刀，显示器显示数字键，如工件要求钻孔深度30mm,直接按数字键30然后按确定，每孔实际钻孔深度显示5+30(35mm)，轻触进刀次数，按数字键2，按确定。（每个孔两次进刀完成）

5.轻触引孔速度，如将引孔速度定为200，按数字键200，按确定，钻销速度定为1000，按数字键1000，按确定，轻触总工位数，按工件要求5个工位，按数字键5，按确定。

6.深度补偿，经过长时间钻头磨损，钻孔深度达不到图纸要求，轻触深度补偿左边数字框，按实际补偿数字，按确定。

7.编程结束后，按返回键是显示器回到主界面，轻触左上角手动磨式，让其转换成自动磨式，轻触自动循环磨式，钻床开始循环工作，直到工作结束自动停止。

8.加工钢件应使用多次进刀方式，根据工件加工深度，在显示器上设置引孔深度，第一次进刀深度，第二次进刀深度，以此类推，确定几次进刀后，在进刀次数窗口输入正确进到次数，然后按确定。

三；注意事项；

操作人员必须熟悉机器性能，生手严禁单独操作，开机前检查

部位是否正常，电源接地是否良好，加工件是否加紧，工件周围没

有杂乱物品，具备开机条件。

2. 操作人员严禁戴手套，女工操作时必须戴帽子。

3.定期对台钻进行保养，保持钻头锐度，不要进行超出最大切削能力的操作，避免寻坏系统，造成不必要损失。

4皮带应经常检查松紧，保证皮带不打划，钻头锋利，避免造成

步进电机堵转，造成机件寻坏。

zk4025c数控台式钻床				
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	200		毛重	
底座工作面尺寸	250mm回转工作台			
外形尺寸(长x宽x高)mm	900 × 800 × 2200			
包装尺寸(长x宽x高)mm				

主要技术参数；

五；随机附件；

名称	规格	数量	备注
钻卡头	1-13	1	
节柄	3#	1	b16
锥套	2#	1	
斜铁		1	

六．整机外观形式，数控系统如有变动，恕不另行通知。

本产品的类型是数控钻床，品牌是星光，型号是ZK4035C，主电机功率是1.5-6（kw），轴数量是单轴，

钻孔直径范围是3-35（mm），主轴转速范围是250-2200（rpm），主轴孔锥度是4#，控制形式是数控，适用行业是通用，布局形式是立式，适用范围是通用，作用对象材质是金属，产品类型是全新，是否库存是否，售后服务是整机保修一年