

T2150型重型深孔钻镗床

产品名称	T2150型重型深孔钻镗床
公司名称	德州市红鑫机床有限公司
价格	10000.00/个
规格参数	类型:深孔钻镗床 品牌:红鑫 型号:T2150深孔钻镗床
公司地址	德州市运河经济开发区芦庄村
联系电话	0534-8122875 18866007307

产品详情

t2150深孔钻镗床

一)、机床的基本工艺性能：

1) 在该机床可完成内孔的钻、镗、套料、滚压加工。加工时，工件旋转、刀具进给、切削液冷通过授油器（或镗杆）进入切削区、润滑、冷却切屑区、裹带切屑向前排切屑的工艺方式。

2) 钻孔时采用bta内排屑的工艺方式。镗孔时采用向前（床头端）排切削液、排切屑的工艺方式。

3) 机床的加工精度：

钻孔时：孔径精度it9-11。表面粗糙度：ra6.3。

粗镗时：孔径精度it9-10。表面粗糙度：ra6.3。

精镗时：孔径精度it8-9。表面粗糙度：ra3.2。

滚压时：孔径精度it8-9。表面粗糙度：ra0.4。

加工孔的直线度： 小于0.15/1000。

加工孔的出口偏斜： 小于0.2/1000

机床的加工效率：

切削速度：根据刀具结构、材料和工件材质确定，一般在50-100m/min。

进给速度：根据加工情况确定，一般在40-100mm/min。

镗孔时最大加工余量：根据刀具结构、材料和工件情况确定，一般不大于30mm。

机床主要参数：

技术规格	参 数
	t2150
镗孔直径范围	40- 500mm
钻孔直径范围	30- 100mm
加工深度范围	1-12m(每间隔1m一种规格)
工作夹持直径范围	60-650mm
主轴中心高	625mm
床头箱主轴孔径	130mm
主轴前端锥孔	140# 1:20
主轴变速范围、级数	5-350r/min 12级
钻杆箱主轴孔径（选配）	75mm
钻杆箱主轴前端锥孔（选配）	85mm,1:20
钻杆箱主轴传速范围、级数（选配）	80-350r/min 6级
进给速度范围（无级）	1-500mm/min
托板快速移动速度	3m/min
主轴电机	n=30kw,n=960r/min
钻杆箱电机（选配）	n=22kw,n=1460r/min
液压泵电机	n=1.5,n=1440r/min
托板快速电机	n=3kw,n=2880r/min
进给电机	n=5.5kw(交流伺服)
冷却泵电机	n=5.5kw , n=1460r/min(3组)
冷却系统额定工作压力	2.5mp
冷却系统流量	300、600、900l/min
液压系统额定工作压力	2.5mpa
授油器承受最大轴向力	68kn
授油器对工件的最大顶紧力	20kn

本产品的类型是深孔钻镗床，品牌是红鑫，型号是T2150深孔钻镗床，重量是32000（kg），主电机功率是45（kw），最大镗孔直径是500（mm），最大钻孔直径是100（mm），主轴转速范围是3.15-315（rpm），控制形式是数控，布局形式是卧式，安装形式是落地式，适用范围是专用，作用对象材质是金属，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是整机保修一年，零部件长期供应