T2250深孔镗床加工 刮屑滚光机

产品名称	T2250深孔镗床加工 刮屑滚光机
公司名称	德州市一龙机床制造有限公司
价格	256000.00/个
规格参数	类型:深孔钻镗床 品牌:一龙 型号:TB2120/TB2125
公司地址	山东省德州市德城区二屯开发区
联系电话	13573458006

产品详情

tbtb2120/tb2125深孔钻镗床 该机床主要是以加工圆柱形工件为主，刀具及刀杆做进给运动的深孔加工设备，可以进行钻削加工、又可以同时在该机床上进行镗削及滚压加工，可以加工通孔的同时又可以加工阶梯孔、盲孔等。刀具进给采用伺服驱动系统实现无级调速。主轴采用多级齿轮换速。授油器紧固及工件装夹采用液压顶紧装置，有一单独的液压泵站控制。该机床是当今深孔类工件金切机床的最佳选择。

zk2120数控深孔钻床该机床是一单轴数控机床，采用外排屑法（枪钻法）以加工圆柱形孔为主，刀具及刀杆旋转并做进给运动，(根据用户不同要求，可以设计为工件及刀具同时旋转，或者工件旋转刀具固定并进给。并可以设计成多轴机床，同时加工多个工件。)该机床有一次钻削就可获得良好精度和表面粗糙度的特点。不仅用于加工通孔，还可以同时加工阶梯孔、盲孔、斜孔、半圆孔、断续孔和叠层板孔等。刀具进给采用伺服驱动系统实现无级调速。主轴采用无级调速。工件装夹采用液压顶紧装置，有一单独的液压泵站控制。该机床是当今深孔类工件金切机床的最佳选择，广泛用于精密浅孔和特殊孔加工，。机床床身采用优质铸铁制造，刚性强；采用高精度滚珠直线导轨及滚珠丝杠传动，精度保持性好。工作全部数控显示，装夹工件及操作安全快捷稳定。主要用于模具、汽车、军工、航天行业等小直径深孔加工。该系列机床可以根据用户的要求设计。

机床主要参数：

加工范围			
加工孔径	φ3-φ30mm		
加工深度	800mm	1200mm	1500
主要配置			
主轴头数	1		

加工方式	刀具旋转		
主轴最调转速范围	100-7000r/min		
主轴进给速度范围	0-2000mm/min		
刀具快速移动速度	2000mm/min		
钻杆电机功率	7.5kw		
钻杆进给电机	11nm		
横梁升降电机	27 nm		
工作台横向移动电机	22 nm		
工作台最大横向行程	1000mm	1200mm	1500r
横梁最大垂直方向行程	800mm		1000r
工作台尺寸	1000mm×1500mm		2000r
工作台最大承重	10t		
冷却油过滤精度	20um		
冷却液压力范围	0-16mpa		
冷却液最大流量	100l		
冷却油泵电机	7.5kw		
数控系统			
数控系统	siemens 802d、knd		
加工精度			
加工偏斜度	1/1000mm		
孔径尺寸公差	it7-1710		
表面粗糙度	ra0.8-6.3um		

该机床是主要以加工圆柱形工件为主，刀具及刀杆做进给运动的深孔加工设备，在tb2250机床上只能进行镗削及滚压加工，加工通孔的同时还可以加工阶梯孔、盲孔等。tb2150除具有tb2250所有功能之外，还可以进行钻削加工。刀具进给采用伺服驱动系统实现无级调速。主轴采用多级齿轮换速。授油器紧固及工件装夹采用液压顶紧装置，有一单独的液压泵站控制。该机床是当今深孔类工件金切机床的最佳选择。

机床床身采用优质铸铁制造，刚性强；导轨经淬火处理耐磨性高，精度保持性好。工作全部仪表显示，装夹工件及操作安全快捷稳定。广泛用于特型油缸、煤炭缸、液压机械、高压锅炉管、石油、军工、电力、航空等行业。

该系列机床可以根据用户的要求设计成加工如偏心孔及异形工件加工深孔等类型的机床。

机床主要参数：

技术规格	参数	
	tb2250	
镗孔直径范围	φ40-φ500mm	
钻孔直径范围	φ30-φ100mm	
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	φ130mm	
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）	φ85mm,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=4.4kw n=18nm(交流伺服)
冷却泵电机	n=5.5kw (3组)
冷却系统额定工作压力	0.36mp
冷却系统流量	300、600、900l/min
液压系统额定工作压力	6.3mpa
授油器承受最大轴向力	68kn
授油器对工件的最大顶紧力	20kn

该机床是专门加工圆柱形深孔工件的设备，如加工机床的主轴孔，各种机械液压油缸、汽缸圆柱形通孔、盲孔及阶梯孔等。机床不但可以承担钻削、镗削，而且还可以进行滚压加工，钻削时采用内排屑法。机床床身刚性强，精度保持性好。主轴转速范围广，进给系统由日本安川交流伺服电机驱动，能适应各种深孔加工工艺的需要。授油器紧固和工件顶紧采用液压装置，仪表显示，安全可靠。

该机床为系列产品，还可按用户需要提供各种变形产品。

主要技术规格及参数	
技术规格	
工作范围	
主 轴	
进 给	
电 机	
其 他	

外形尺寸及重量		
参数(mm)	地面空间(长	
1000	7948×	2873×

2000	9948×2873×	
3000	11948×2873	
4000	13948×2873	
5000	15948×2873	
6000	17948×2873	
7000	19948×2873	
8000	21948×2873	

深孔套料机床的详细介绍

深孔套料机床根据工件的长短选用两种加工工件艺：短工件采用授油器授油并液压顶紧；长工件采用由镗杆尾部授油，四爪卡盘夹紧。授油器采用创新的主轴式结构形式，承重性能有很大提高，旋转精度更高。床身导轨采用适宜深孔加工机床的双矩形导轨，承载能力大，导向精度好；导轨经过了淬火处理，耐磨性较高。适用于机床制造、机车、船舶、煤机、液压、动力机械、风动机械等行业的镗削、滚压加工，使工件粗糙度达0.4-0.8μm。
套料机床主要用于镗削，而且还可进行滚压加工，镗削时采用前排屑。

数控深孔珩磨机床适用圆柱形深孔工件的珩磨及抛光加工，例如：各种液压油缸、汽缸等精密管件。特别适用于对带有台阶孔的工件进行珩磨及抛光加工。其加工孔径精度可达it7～it8级或以上，表面粗糙度可的达到ra0.2-0.4μm。采用局部珩磨，可修正被加工件的锥度、椭圆度及局部孔径误差。对于一些冷拔钢管，可以直接进行强力珩磨。2mk2150珩磨机是一种高精度、高效率的理想设备。

tbtb2120/tb2125深孔钻镗床

该机床主要是以加工圆柱形工件为主，刀具及刀杆做进给运动的深孔加工设备，可以进行钻削加工、又可以同时在该机床上进行镗削及滚压加工，可以加工通孔的同时又可以加工阶梯孔、盲孔等。刀具进给采用伺服驱动系统实现无级调速。主轴采用多级齿轮换速。授油器紧固及工件装夹采用液压顶紧装置，有一单独的液压泵站控制。该机床是当今深孔类工件金切机床的最佳选择。

机床床身采用优质铸铁制造，刚性强；导轨经淬火处理耐磨性高，精度保持性好。工作全部仪表显示，装夹工件及操作安全快捷稳定。广泛用于特型油缸、煤炭缸、液压机械、高压锅炉管、石油、军工、电力、航空等行业。

该系列机床可以根据用户的要求设计成加工如偏心孔或异形工件深孔加工等类型的机床。

机床主要参数：

技术规格	参数	
	tb2120	
镗孔直径范围	φ40-φ200mm	
钻孔直径范围	φ30-φ100mm（特殊设计可钻φ20孔）	
加工深度范围	1-12m(每间隔1m一种规格)	
工作夹持直径范围	60-300mm	
主轴中心高	350mm	
床头箱主轴孔径	φ75mm	

主轴前端锥孔	φ85mm,1:20
主轴变速范围、级数	40-670r/min 12级
钻杆箱主轴孔径（选配）	75mm
钻杆箱主轴前端锥孔（选配）	φ85mm,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）	5-1000mm/min
托板快速移动速度	2m/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=1.5kw,n=1440r/min
托板快速电机	n=3kw,n=2880r/min
进给电机	n=4.4kw n=18nm(交流伺服)
冷却泵电机	n=5.5kw,n=1460r/min(4组)
冷却系统额定工作压力	2.5mp
冷却系统流量	100、200、300、400l/min
液压系统额定工作压力	6.3mpa
授油器承受最大轴向力	68kn
授油器对工件的最大顶紧力	20kn

zk2130b三轴数控深孔钻床

该机床属于三坐标数控枪钻机床，采用外排屑法（枪钻法）加工圆柱形孔为主，刀具及刀杆旋转并做进给运动的深孔加工设备，该机床具有一次钻削就可获得良好精度和表明粗糙度的特点。不仅用于加工通孔，还可以同时加工阶梯孔、盲孔、斜孔、半圆孔、断续孔和叠层板孔等。

工作台垂直升降与水平移动及刀具进给采用伺服驱动系统实现无级调速，主轴采用无级调速，运动精确可靠。工件装夹采用液压顶紧装置，有一单独的液压泵站控制。该机床是当今深孔类工件金切机床的最佳选择，广泛用于精密浅孔和特殊孔加工。

机床床身采用优质铸铁制造，刚性强；采用高精度滚珠直线导轨及滚珠丝杠传动，精度保持性好。工作全部数控显示，装夹工件及操作安全快捷稳定。主要用于模具、汽车、军工、航天、矿山机械行业等小直径深孔加工。

该系列机床可以根据用户的要求设计。

机床主要参数：

加工范围			
加工孔径	φ3-φ30mm		
加工深度	800mm	1200mm	
主要配置			
主轴头数	1		
加工方式	刀具旋转		
主轴最调转速范围	100-7000r/min		
主轴进给速度范围	0-2000mm/min		
刀具快速移动速度	2000mm/min		
钻杆电机功率	7.5kw		

钻杆进给电机	11nm		
横梁升降电机	27 nm		
工作台横向移动电机	22 nm		
工作台最大横向行程	1000mm	1200mm	
横梁最大垂直方向行程	800mm		
工作台尺寸	1000mm×1500mm		
工作台最大承重	10t		
冷却油过滤精度	20um		
冷却液压力范围	0-16mpa		
冷却液最大流量	100l		
冷却油泵电机	7.5kw		
数控系统			
数控系统	siemens 802d、knd		
加工精度			
加工偏斜度	1/1000mm		
孔径尺寸公差	it7-1710		
表面粗糙度	ra0.8-6.3um		

tbtb2120/tb2125深孔钻镗床

该机床主要是以加工圆柱形工件为主，刀具及刀杆做进给运动的深孔加工设备，可以进行钻削加工、又可以同时在该机床上进行镗削及滚压加工，可以加工通孔的同时又可以加工阶梯孔、盲孔等。刀具进给采用伺服驱动系统实现无级调速。主轴采用多级齿轮换速。授油器紧固及工件装夹采用液压顶紧装置，有一单独的液压泵站控制。该机床是当今深孔类工件金切机床的最佳选择。

机床床身采用优质铸铁制造，刚性强；导轨经淬火处理耐磨性高，精度保持性好。工作全部仪表显示，装夹工件及操作安全快捷稳定。广泛用于特型油缸、煤炭缸、液压机械、高压锅炉管、石油、军工、电力、航空等行业。

该系列机床可以根据用户的要求设计成加工如偏心孔或异形工件深孔加工等类型的机床。

机床主要参数：

技术规格	参数	
	tb2120	
镗孔直径范围	φ40-φ200mm	
钻孔直径范围	φ30-φ100mm（特殊设计可钻φ20孔）	
加工深度范围	1-12m(每间隔1m一种规格)	
工作夹持直径范围	60-300mm	
主轴中心高	350mm	
床头箱主轴孔径	φ75mm	
主轴前端锥孔	φ85mm,1:20	
主轴变速范围、级数	40-670r/min 12级	
钻杆箱主轴孔径（选配）	75mm	
钻杆箱主轴前端锥孔（选配）	φ85mm,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）	5-1000mm/min	
托板快速移动速度	2m/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=1.5kw,n=1440r/min
托板快速电机	n=3kw,n=2880r/min
进给电机	n=4.4kw n=18nm(交流伺服)
冷却泵电机	n=5.5kw,n=1460r/min(4组)
冷却系统额定工作压力	2.5mp
冷却系统流量	100、200、300、400l/min
液压系统额定工作压力	6.3mpa
授油器承受最大轴向力	68kn
授油器对工件的最大顶紧力	20kn

机床主要参数：

技术规格	参数	
	tb2120	tb2125
镗孔直径范围	φ40-φ200mm	φ40-φ250mm
钻孔直径范围	φ30-φ100mm（特殊设计可钻φ20孔）	
加工深度范围	1-12m(每间隔1m一种规格)	
工作夹持直径范围	60-300mm	60-330mm
主轴中心高	350mm	
床头箱主轴孔径	φ75mm	
主轴前端锥孔	φ85mm,1:20	
主轴变速范围、级数	40-670r/min 12级	
钻杆箱主轴孔径（选配）	75mm	
钻杆箱主轴前端锥孔（选配）	φ85mm,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）	5-1000mm/min	
托板快速移动速度	2m/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=1.5kw,n=1440r/min	
托板快速电机	n=3kw,n=2880r/min	
进给电机	n=4.4kw n=18nm(交流伺服)	
冷却泵电机	n=5.5kw,n=1460r/min(4组)	
冷却系统额定工作压力	2.5mp	
冷却系统流量	100、200、300、400l/min	
液压系统额定工作压力	6.3mpa	
授油器承受最大轴向力	68kn	
授油器对工件的最大顶紧力	20kn	

山东德州市一龙机床制造有限制造公司是深孔刀具、辅具、机夹钻头、深孔滚压头、镗滚组合、深孔粗镗头、深孔精镗头、套料刀等产品专业生产加工的有限责任公司(自然人投资或控股),公司总部设在德州市天衢工业园康宁路,山东德州市一龙机床制造有限制造公司拥有完整、科学的质量管理体系。山东德州市一龙机床制造有限制造公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。欢迎各界朋友莅临山东德州市一龙机床制造有限制造公司参观、指导和业务洽谈。

联 系 人：王一龙

电 话：86 0534 2327366移动电话： 13573458006传 真：86 0534 2327366地 址：中国 山东 德州市山东德州天瞿工业园邮 编：253100

本产品的类型是深孔钻镗床，品牌是一龙，型号是TB2120/TB2125，重量是15000（kg），主电机功率是30（kw），最大镗孔直径是800（mm），最大钻孔直径是800（mm），主轴转速范围是300（rpm），工作台尺寸是5000（mm），控制形式是数控，适用行业是通用，布局形式是卧式，安装形式是落地式，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，售后服务是整机一年保修，产品单价是200000，是否提供加工定制是是