

T2116x1.5深孔钻镗床，技术专业0534-2359978

产品名称	T2116x1.5深孔钻镗床，技术专业0534-2359978
公司名称	德州市巨泰机床制造有限公司
价格	170000.00/个
规格参数	类型:深孔钻床 品牌:金巨泰 型号:T2216
公司地址	德州市陵城区边临镇
联系电话	13853490804 13853490804

产品详情

规格型号：t2216x1.5米

一、设备主要技术参数：

- 1.镗孔孔径范围..... 30mm-160mm
 钻孔孔径范围..... 30mm-80mm
- 2.加工孔最大深度..... 1500mm
- 3.夹持工件直径范围..... 50- 200mm
- 4.主轴中心高（主轴中心到平轨的距离）300mm
- 5.床头箱主轴孔直径 65mm
- 6.床头箱主轴前端锥孔 70mm（锥度：1:20）
- 7.主轴转速范围.....82----1250（rpm）（12级）
- 8.进给速度范围.....5---250（mm/min）（无级）
- 9.拖板快速移动速度.....2m/min
- 10.主电机功率.....15kw

11.进给电机功率.....	3kw (交流变频电机)
12.拖板快速移动电机功率.....	3kw
13.冷却泵电机功率.....	4kw
14.中心架夹持最大直径.....	200mm
15.床身宽度.....	510mm
16.进刀丝杠.....	tr55x8
17.液压泵电机功率.....	1.5kw
18.液压系统额定压力.....	6.3mpa
19.冷却系统额定压力.....	2.5mpa
20.冷却系统流量.....	200l/min

二、设备构成及作用：

主要由床身、床头箱、工件支架总成、中心支架总成、授油器总成、镗杆支架总成，镗杆夹紧支座总成、进给系统、冷却系统、排屑系统、液压泵站以及电气系统组成。

1.机床床身：

机床床身是深孔钻镗床的主要部件，它承载其上的各个部件及其运动，床身材质采用ht300,经时效处理后，通过粗精加工，中频淬火，导轨磨削而成，床身总长6m,床身导轨面的总宽度为510mm，导轨面采用一巨型导轨和一v型导轨，导向性能好。床身的操作侧加工一t形槽，装有限位装置，在操作侧安装有齿条，供床身上各装置通过转动手动齿轮箱来达到移动的目的。

2.床头箱：

床头箱固定安装在机床最前端、是把电机的转速转化成我们所需要的转速的装置，箱体

采用优质铸铁铸成，轴承全部采用哈瓦洛轴承厂产品，齿轮为专业制造商供应，采用三个档位、四组齿轮、输出十二级转速。

3.工件支架总成：

是由拖板、左右丝杆、支架、两滚轮及手动齿轮箱组成，转动工件支架总成上的齿轮箱手柄，工件支架总成在床身上沿床身在床头箱与授油器之间移动，它的作用是：在更换工件或测量工件时通过旋转丝杆使滚轮接触工件起到支撑工件的作用，它的位置是常在靠近授油器端，工件夹紧后，通过旋转丝杆使滚轮脱离工件后再开动床头箱旋转工件。

4.中心支架总成：（特殊订货）

是在工件支架总成的基础上增加一套龙门架，安装在工件托架的上面，龙门架上方有一套丝杠调整机构，此机构的下方有一滚轮，通过调整中心支架总成上的三滚轮的位置来达到支撑工件。中心支架总成的作用：一、具有工件支架总成的作用，二、在工件比较细长或比较重时起到支撑的作用。与工件支架使用情况不同的是：除具有工件支架功能外，在工件运转时支撑工件，但这时必须加工架子口，架子口要与工件的原孔同心，这样切削均匀加工后的孔与外圆

保持同心。

5.授油器总成：

是由移动拖板、壳体、授油器轴、轴承壳、液压夹紧装置、液压顶紧装置、手动齿轮箱以及操作面板组成。

授油器的作用一是对工件顶紧、再是对切削进行授油，带走切下的铁屑，降低切削温度，提高工件的加工质量。

授油器是根据工件的长短在手动齿轮箱的驱动下在床身上移动，移动到合适的位置后定位，液压夹紧进行固定，然后对工件液压顶紧，顶紧时注意，工件两端的倒角与锥盘、顶盘的角度一定相符，相符的角度接触紧密，起到密封和传递动力的作用，一切工作做好后，启动冷却油泵进行授油，再启动主电机运

转工件，切记：先授油后运转工件，不要把开机顺序搞错，在授油器上安装有操作面板，对整台设备工作进行操作。

6. 镗杆支架总成：

镗杆支架总成是由移动拖板、上下两体的镗杆支架、手轮箱组成。

主要是支承镗杆、吸收镗杆的震动，通过转动手动齿轮箱的手柄完成在床身上移动，根据工件的长短以及镗杆移动的距离调整镗杆支架总成的位置。

7. 镗杆夹紧支座总成：

它是由拖板、快速移动装置、上下两体的夹紧支座组成。

它的主要作用是带动夹紧的镗杆在进给系统的作用下沿导轨做轴向移动，与转动的工件完成切削运动。

此系统设置快速移动机构，在不切削时实现快速的前进和后退。

8. 进给系统：

由减速机、机座、联轴器、丝杠及丝杠支承座组成。

通过丝杠的转动带动镗杆夹紧支座总成下端的螺母做轴向移动，完成进刀运动。

联轴器带有保护装置，当切削受力超过设计范围时，会自动脱开，起到保护机床的作用。

9. 冷却系统：

冷却系统由油箱、硫化切削油、油泵、及管路组成。

冷却油从授油器进入，带走切下的铁屑，降低切削温度，提高刀具的使用寿命，提高工件的加工质量。

冷却介质一定选择硫化切削油，确实需要改变介质时，需要特别提出，合同注明。

10.排屑系统：

排屑系统由排屑斗、大排屑车、小排屑车、大回油槽、小回油槽组成。

该装置实现铁屑与切削油的分离，分离的油回流到油箱。铁屑由排屑框运走。排屑斗分前后两种，镗削时用前排屑斗，钻削时用后排屑斗，主要是防止切屑飞溅。

11.液压泵站：

液压泵站实现对授油器的夹紧和顶紧提供液压油，产品是邵阳液压件厂提供。

12.电气控制系统：

电气系统是由电气控制柜、交流伺服驱动装置以及操作系统组成，为机床工作提供电力保障。元器件全部由长安电气提供。

四、工作原理简述：

1. 本台设备适用于钻孔，以及完成工件的镗、扩、滚压加工工艺，钻孔时，排屑形式为内排屑，镗孔时，排屑形式为外排屑。2. 镗孔时：工件置于床头箱与授油器的顶盘和锥盘之间，由液压泵站对授油器供油，授油器夹紧定位，然后对工件顶紧，再开动冷却泵对授油器供冷却油，选择合理的工作转速，开动主电机使工件旋转，选择合理的进给量，启动进给系统电机，进行切削工作，加工的铁屑在工件中被冷却液带入床头箱端的排屑斗，再进入排屑框进行分离，分离后的冷却油经回油槽回流到油箱，铁屑被运走。

3. 钻孔时:工作原理同上，所不同的是，排屑的形式不同，钻削时铁屑通过钻杆内被切削油排往靠近床身尾端的排屑斗。

五、工件的加工质量：

- 1.粗镗时：孔径精度 it9-it10 表面粗糙度ra6.3 μ m
- 2.精镗时：孔径精度 it8-it9 表面粗糙度ra1.6 μ m -ra3.2 μ m
- 3.滚压时：孔径精度 it8-it9 表面粗糙度ra0.2 μ m -ra0.4 μ m
- 4.加工孔的直线度： 0.15/1000(mm)
- 5.加工孔的出口偏斜 0.5/1000(mm)

六、机床的加工要求：

- 1.切削速度：根据刀具的结构、材料及工件的材质确定，一般确定在50-70(m/min)
- 2.进给速度：根据工件的加工直径、工件的材质、热处理情况和工艺情况确定，一般规定在30-100(mm/min)
- 3.粗镗时加工余量单边 10mm

七、调试验收：

- 1.执行机械工业部制定的关于深孔钻镗床行业标准
jb/t6088.1-2006(几何精度与工作精度的要求及检验方法)
jb/t6088.2-2006(技术条件的规定标准)

2.也可按照甲方提供的图纸，作为合同附件，加工出合格的产品为验收标准。

3.特殊的工件可双方协商，提出特殊要求。

4.本技术协议的技术要求作为验收的部分标准。

5.预验收：在设备装配过程中、或装配终结、甲方可派人到乙方进行检查。

6.终验收：甲方按乙方提供的设备安装技术图纸做好基础，设备到场后，按要求放好垫铁、基础螺丝，床面各节联接好，初步找正，预留孔浇灌水泥，待凝固后，通知我方进行调试安装，以达到精度要求，加工出三件合格产品。

八．技术培训与售后服务：

1.由乙方对甲方的操作人员、维修人员进行免费技术培训，内容包括设备安全维护、操作程序、工艺要求、维护保养。

2．设备自验收合格起，保修期为12个月，在保修期内，出现非人为的故障问题，乙方给予免费解决，保修期满后，乙方给予优质服务。

3.乙方接到甲方的故障信息后，1个小时内给予答复提出解决方案，需要到现场解决的，必须在24-28小时内派人到现场解决问题，问题不解决，人员不撤离。

九．附具。

1.本机床不包括钻头、镗头、滚压头、钻杆、镗杆、夹紧套、支撑套、锥套座、导向套、顶盘、锥盘等附具，

2.订货时，由甲方提供工件的外型尺寸，乙方按甲方提供的尺寸选择好附具报价。

乙方也可以提供图纸，由甲方自己加工。

电话：0534 - 2359978

手机：18263061358 张丽媛邮箱：dzjtjcc@163.com网址：<http://www.dzjtjcc.com>地址：德州市德城区天衢工业园德兴北大道616号

本产品的类型是深孔钻床，品牌是金巨泰，型号是T2216，主电机功率是15（kw），钻孔直径范围是80（mm），主轴转速范围是82----1250（rpm）(12级)（rpm），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，作用对象材质是金属，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是保修一年，是否提供加工定制是是