

木工排钻 木工四排钻

产品名称	木工排钻 木工四排钻
公司名称	佛山市顺德区新欧木工机械有限公司
价格	38000.00/台
规格参数	品牌:新欧 型号:MZ4A
公司地址	广东省佛山市顺德区勒流镇江村工业区东四路
联系电话	0757-27883394 18923217516

产品详情

新欧木工机械有限公司是一家专业的木工机械生产厂家，多年来致力于产品的创新研发，得到了很多客户的肯定，下面我们就来了解一下关于新欧木工机械厂家，生产的排钻所具有的优势有哪些？

- 1、首先从外观上来讲，新欧排钻具有美观大方、外观的设计非常的人性化，采用先进的技术，制作非常的精良。
- 2、品信排钻在操作的过程中具有很好的灵活性，操作方法简单，在运行的过程中稳定可靠，其工作效率比较高。
- 3、排钻具有一次性加工垂直和水平位置的两排孔，并且其垂直的钻可以移动的范围较大，具有一定的加工范围，可以充当四排钻来使用，是一种小型板式家具的理想工具。
- 4、采用手动供油中心，可以让你的保养变得更加的简单，操作起来很容易上手。

关于木工排钻的安全操作流程。

随着木工排钻应用范围的不断扩大，木工排钻的安全操作流程也在逐渐的完善，根据木工排钻不同时期的发展流程，制定不同的安全操作流程，下面我们就来了解一下关于木工排钻的安全操作流程。

1、在对木工排钻进行操作的时候首先要认证的阅读、了解木工排钻的使用说明书，检查接地线是否牢固，各部件是否能够正常的进行工作，很多人在之前往往忽略说明书的重要性，只是大致的浏览一下，其实木工排钻在使用的过程中有很多的讲究，一般没有经过专业的培训的人员是不能进行木工排钻的操作的。

2、操作过程中的要注意服装的细节，衣着要贴身、袖子要紧，不能戴首饰、领带、手套等，最重要的一点是在操作的过程中一定要注意保护自己的眼睛。

3、在启动木工排钻的时候要注意所有的警告标志的指示。

- 4、在操作之前要先弄清楚排钻钻头的旋转的方向，选择合适的排钻钻头。
- 5、要注意的是在总电源未关闭之前，请勿对木工排钻进行维修或者是调整，这种做法是非常的危险的。
- 6、在操作过程中如果发现有意外的情况，应该立即停止检查。
- 7、在工作完毕时，必须完全停机之后操作人员才能够离开操作现场。

建议大家在使用木工排钻的时候一定要先了解其操作规章，这样在操作的时候就可以减少很多不必要的麻烦，从而更好的使用木工排钻，另外在使用的时候要注意定期的对木工排钻进行定期的保养工作。

木工排钻的结构介绍

底座

底座是整个木工排钻的重要部件之一，它主要用来支承其它元件。本设计多轴钻床的底座要能承受压力，满足足够的抗弯强度，并有吸振的作用。木工排钻底座的稳定性要使机床在工作时不会产生晃动，工作性能稳定，不影响机床的加工精度，并且具有减震作用。所以底座设计时要考虑到与地面的接触要稳定，一般为点接触。

工作台

工作台是安放工件的部件，是木工排钻的主要部件。该部分与底座相联，并固定在底座上。工作台设计时应考虑到与钻模板的平行度，这样才能保证工件钻孔的垂直的，从而保证加工精度。

立柱

在木工排钻的设计里，立柱不仅起导轨作用，而且对主轴箱和电机起支撑作用。其在设计时其四根导轨的平行度是个重要的问题。由于工件沿导轨向上进给运动，因此导轨的平行度影响了工件孔的中心线相对于刀具轴线的同轴度，因此在导轨安装时要严格要求其平行度。由于主轴箱也在立柱上固定，所以也会影响刀具与水平面的垂直度，因此我们在装配时一定要使每个零件达到精度。

定位加紧机构

孔的加工是一道很难的工序，如果不能很好的使加工的零件定位和加紧，则可能使加工的零件的孔根本不能满足要求的技术要求，通常情况下有可能加工成斜孔，零件的内部不是圆柱形，而可能变成椭圆形，严重的影响了零件的质量，从而产生报废零件，大大提高了加工的成本。在装配的过程中，定位加紧装置的中心线和主轴上的主轴中心线保持同轴度，来共同完成零件的定位，这样就提高了定位的精度。

主轴箱

主轴箱是用于布置木工排钻工作主轴及其传动零件和相应的附加机构的。它通过按一定速比布置传动齿轮，把动力从动力部件 - 动力头动力箱和电动机等，传递给各个工作主轴，使之获得所要求的转速和转向等。

刀具及调节柄

刀头主要是用来加工零件所用的。本设计的多轴钻床属于专用木工排钻，仅加工一个型号的工件，所以仅设计一种尺寸的刀头就够了。调节柄是用来调节刀具安装尺寸的部件。

木工排钻的相关介绍

排钻，顾名思义就是有多个钻头并且可以协同工作的具有多孔的加工机械。我们常见的排钻有单排钻，双排钻以及三排钻和六排钻。不管是几排钻，都是由底座，工作台，立柱，定位加紧机构，主轴箱和刀具以及调节柄组合，各部分分工协同合作。

木工排钻在使用时需要按照正确的操作流程：

- 1.打孔之前，要把板材按照不同的规格尺寸分类，并且对要打孔的板材进行选面。
- 2.选出宽度数量最多的板材，并以这些板材的尺寸定制子。
- 3.开始打孔时，需要使用平钻和立钻打出所以的大平扣。
- 4.将排钻的抽屉两侧板的宽度作为尺寸的基准，左右定制子；在对在一起的两块侧板厚皮中间的位置打孔。
- 5.每次在更换钻头，调动制子或者打算开关钻位的按钮之前，都要对机器进行检测，当发现机器有异常的情况，必须及时关机，禁止在使用。
- 6.打完孔后的板材需要按照板材的尺寸归类统一叠放，不能遗漏板材。
- 7.使用完毕后，必须将机器上打孔遗留的锯沫吹干净。

木工排钻本身空载功率与主轴转数呈曲线关系，空载功率随主轴转数的增大而急剧增加。由理论分析可知，机床传动件(如传动带等)随转数增加，功耗也增加。另外，轴承摩擦功耗随转数提高而呈曲线性增加，从而使机床空载功率急剧性增加。

木工排钻本身空载功率与主轴转数呈曲线关系，空载功率随三角皮带压轴力的增大而增加。压轴力的变化引起轴承摩擦力矩和摩擦生热的改变，从而使空载功率随轴承摩擦消耗和产生热量消耗的变化而变化。因

此，皮带压轴力增大时，空载功率也随压轴力的增大而增大。

木工排钻本身空载功率与钻头直径呈曲线关系。钻头在旋转过程中，由于切削刃切削空气、迎风面受空气作用，从而，空气对迎风面产生阻力，阻力的大小与迎风面积成正比。因此，钻头的功率消耗与迎风面角的面积成正比，也就是与钻头直径成正比..

木工排钻本身空载功率与钻头锋角呈曲线关系。由于钻头锋角增大，钻头迎风面积变小，从而使空气阻力变小，空载功率也随钻头锋角增大而减小，这与试验结果相吻合.

本机特点，性能

该木工排钻机美观大方，设计新颖，技术先进，制作精度高，操作方便，灵活，运行稳定可靠，工作极高.

主要用途

该机床具有通过一次性调整操作，能够将三排数十个孔的制作加工同时完成之功能，并且可做0-90°旋转，完成任意方向的加工需求。

排钻工作过程均采用气动装夹工作，全气动进给刀具，极其适合用于密集型，规模化，大批量，工艺技术要求高的多排多孔位的木工件的高效加工