

博斯曼多孔数控钻床 圆管钻自动化钻孔倒角雕铣加工

产品名称	博斯曼多孔数控钻床 圆管钻自动化钻孔倒角雕铣加工
公司名称	济南章力机械有限公司
价格	110000.00/台
规格参数	品牌:博斯曼 型号:20~200*2米 产地:山东
公司地址	中国 山东 章丘市 相公镇桑园村 桑园工业园滨河路4号
联系电话	1866-60180403 18660180403

产品详情

以下圆管钻2米/3米/4米等机型数控钻床同等配置，仅加工行程不一。

具体配置请咨询客服或致电：186-6018-0403

机床结构：

- 1、机床主要由床身、旋转轴、三爪自定心卡盘、移动式立柱、动力头、可调式尾座、数控系统、冷却系统等部分组成。
- 2、圆管数控钻床机床采用工件旋转，立柱左右移动，主轴上下移动移动的形式。
- 3、立柱，Z轴滑台、床身为钢结构件，加工前经高温退火，半精加工后二次退火去除应力，然后再精加工，可保证机床精度稳定。
- 4、龙门数控钻床共有3个数控轴，床身一端装有涡轮减速高精度旋转机构，装夹为三爪自定心卡盘装夹圆管，另一端有可调式尾座，调整工件长度并保证同心度运动（Y轴），床身上也装有直线导轨，安装滑块到溜板，可沿导轨作纵向运动（X轴），溜板上装有立柱，立柱上装有导轨，动力头可在溜板上作垂直方向运动（z轴），x、Y、z轴都采用数控伺服电机加滚珠丝杠驱动。

5、动力头主轴采用精密机械主轴，变频主轴电机驱动，可根据需要无级调速。主轴可通过BT30夹头装夹钻头或铣刀，精度更高，实现高速切削。

6、机床采用水冷，配备冷却液供给、回收、循环系统,排削方式为下排削，并配有自动排削机，机床实现自动清理排出铁销，配备自动油路润滑系统，保证直线导轨与滚珠丝杠的平稳长久有效工作。

7、控制采用众为兴数控系统，电驱采用高精度伺服电机驱动，配备RS232接口和彩色显示屏，中文操作界面，可现场/外部USB输入工件，操作简便，配备全数字高速手轮，使您的操作更方便快捷。

型 号		
最大加工工件尺寸	长×直径 (mm)	
	工件最大厚度 (mm)	
)	
垂直滑枕式钻削动力头	数量 (个)	
工件旋转轴 (Y轴)	直径范围 (mm)	
动力头纵向移动 (X轴)	最大行程 (mm)	
垂直滑枕进给运动 (Z轴)	250	
机床外形尺寸	长×宽×高 (mm)	
三轴定位精度	X/Y/Z	
三轴重复定位精度	±0.025/300mm	
	毛重 (t)	