

无锡钻杰 深孔钻配件代理商 沈阳深孔钻配件

产品名称	无锡钻杰 深孔钻配件代理商 沈阳深孔钻配件
公司名称	无锡钻杰机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	堰桥堰新路580号
联系电话	15006177655

产品详情

深孔钻镗床精度稳定，性能可靠。适用于机床制造、机车、船舶、电机、动力机械、风动工具等制造行业中，长轴零件的钻孔和镗孔加工。还可对工件进行滚压或挤压，使工件粗糙度达Ra1.6——0.4 μm，在深孔钻镗工艺方面，采用先进的内排屑(BTA)和外排屑方法。

该机床是加工圆柱形深孔零件的专用机床，适用于圆柱形深孔工件的钻镗削加工。钻孔时采用内排屑方式（BTA方式），即授油器供油，通过切削区，把切削由钻杆内部排向床身后部的排屑斗。镗孔时采用镗杆尾端授油，深孔钻配件价格，通过切削区，把切屑排向床头的排屑斗。

机床床身导轨为矩形导轨，经淬火处理，有较高的耐磨性；床身导轨的中间，安装着进给丝杠。授油器顶紧工件采用伺服电机，压力可调，安全可靠。高精度精轧珩磨管主要用于制造各类油、气缸缸筒，是液压、气动行业不可或缺的主要材料。

钻深孔加工注意事项

- 1.钻孔开始，须缓慢下刀，让刀刃慢慢接触钢板，待钻头钻入约1-2mm，进刀稳定后，再正常进给。
- 2.钻孔时用力不能过猛，也不能过小，用力要适中，进给要匀速。
 - (1) 用力过猛，增加机器负荷，影响机器使用寿命；同时影响排屑。
 - (2) 用力过小，增加刀刃的磨擦力，加快钻头的钝化速度。
 - (3) 适中用力的控制，沈阳深孔钻配件，以铁屑的厚度为0.10-0.15mm为宜。
- 3.在接近穿孔时，须减缓进给速度，避免瞬间穿透力过大，损伤刀刃，避免卡芯。

4.在钻孔的过程会遇到卡屑现象，引起的原因：用力过猛或过小刀具的钝化、工件材质的软硬、杂质、转速等等。

5.卡屑表现：钻孔时发出异响、手上有振动感、电机负载增大等现象

深孔钻的机床其实就是可以让深孔钻的工作效率更高、加工的更加精密的一种设备。

- 1、深孔钻床的床身是由强钢制造的，所以比较坚固而且还耐用；同时还使用了台湾的大功率变频电机，这样能是深孔钻床的性能更加的稳定，操作也更简单。
- 2、安装了比较先进的深孔钻床数控系统，具有单独的人工智能界面，操作更简单，深孔钻配件经销商，精度也很高。
- 3、深孔钻床还采用了珠丝杆和导轨，可以满足深孔钻床加工时的高精度的要求；还采用了高压齿轮泵，可以自行的调节合适的流量和压力。
- 4、深孔钻床自身还具有四个支撑架，这样可以提高深孔钻加工的进级速度和精度，还有很好的冷却装置。

现在社会不断的发展尤其对与企业来说也是，那么企业厂生产的一些东西都需要经过维护和检查维修比如钻床这些东西上面有很多东西是要我们来维护和维修的。那么怎样保持这种寿命和平时使用没有故障。

在使用中出现的一些问题？

数控钻床的使用环境，对于数控钻床好使用其置于温暖的环境和原理震动较大如冲床有点电磁干扰的设备。而且还需要电源要求，深孔钻配件代理商，数控钻床应有操作规程，进行定期的维护，还要保养出现故障的注意记录保护现场等。

数控系统要经常维护

数控系统要防止一些灰尘进入数控装置内:漂浮的回程和金属粉末容易引起里面的零件决然点组下降，从而出现故障损坏零件。平日里要多清扫下数控里面的一些散热通风系统，经常要多看看数控系统的电网和电压。

无锡钻杰(图)-深孔钻配件代理商-沈阳深孔钻配件由无锡钻杰机械有限公司提供。“无锡深孔加工,深孔钻加工,深孔钻机床”就选无锡钻杰机械有限公司(www.wxzuanjie.com)，公司位于：堰桥堰新路580号，多年来，无锡钻杰机械坚持为客户提供好的服务，联系人：邹总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡钻杰机械期待成为您的长期合作伙伴！