

盐城深孔钻 台铭数控 深孔钻厂家

产品名称	盐城深孔钻 台铭数控 深孔钻厂家
公司名称	东莞市台铭数控机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇村头工业区第8栋
联系电话	18938275585 18938275585

产品详情

深孔钻加工中可视具体加工要求采取以下工艺措施：

- (1) 钻孔前先预钻一个与钻头直径相同的浅孔，引钻时可起到导向定心作用。加工直线度要求较高的小孔时这一步骤尤其必要。
- (2) 安装、调试机床时，尽可能保证工件孔中心轴线与钻杆中心轴线重合。
- (3) 根据工件材质合理选用切削用量，以控制切屑卷曲程度，获得有利于排屑的C形切屑。加工高强度材质工件时，应适当降低切削速度 V 。进给量的大小对切屑的形成影响很大，深孔钻价格，在保证断屑的前提下，可采用较小进给量。
- (4) 为保证排屑、冷却效果，盐城深孔钻，切削液应保持适当的压力和流量。加工小直径深孔时可采用高压、小流量;加工大直径深孔时可采用低压力、大流量。
- (5) 开始钻削时，应首先打开切削液泵，然后起动车床，走刀切削;钻孔结束或发生故障时，应首先停止走刀，然后停车，最后关闭切削液泵。

对于深孔钻床的保养需要注意哪些问题

在机床行业不断发展的形势下，在目前来看包括深孔钻床在内的多种机床，都已经获得进一步的发展与应用，我们知道对其深孔钻床的使用要想更长久，便需要对其进行一定的保养工作，那么在对其保养工作又需要注意哪些问题呢？

- 1、开车前，应清除车床上的灰尘和铁屑，各油孔，床面，轴承等处，应根据机床说明书规定，按时加油润滑，以减少磨损，各齿轮箱的油面，应注意保持在规定高度上。

- 2、把深孔钻床上各手柄放在空档位置，再将主轴速度调整到最慢一级，开动机床，当主轴转动2——3分钟润滑油被甩到各运动部分，齿轮箱及各轴承已有充分润滑油后，再将主轴转速升到所需要的速度进行工作。
- 3、离开深孔钻床时，必须停(关)车，以免无人控制而发生事故。
- 4、工作完毕后，应清除车床上的切屑，用棉纱擦净导轨面，并加润滑油。

深孔钻床的保养技巧大家知道吗，以下讲解深孔钻床的保养技巧：

- 1、爱护深孔钻床，保持深孔钻床及附件外观整洁，清洁卫生。
- 2、刀具、工具、工装夹具摆放整齐。
- 3、深孔钻床操作室门开关、防撞开关等安全保护装置要正常投入使用，深孔钻哪家好，不得随意拆卸。
- 4、每次接通电柜电源开关之前，检查稳压器输出电压是否为380V，三相是否平衡，若有异常不得接通机床电源。
- 5、每天加工钻孔之前需要运行暖机程序。必要时需要全行程移动机床各轴3—5次，以润滑导轨。
- 6、每天上班检查润滑油油位，做到及时补充，深孔钻厂家，用ISO68号导轨润滑油。
- 7、每天上班观察地面是否有泄漏油迹。
- 8、每周检查一次液压站的压力是否正常，压力2MPA。
- 9、每周检查一次冷却油油箱油位，过滤纸是否充足，注意补充。
- 10、每两个月清洁一次电机后盖、电柜空调、制冷机防护网上的灰尘。
- 11、定期清理冷却油回油箱沉淀杂质，注意观察回油泵出口油压力。
- 12、定期给机床防护罩涂抹油，防止生锈和过度摩擦受伤。

盐城深孔钻-台铭数控-深孔钻厂家由东莞市台铭数控机械有限公司提供。“数控机床,数控深孔钻,深孔机配件”就选东莞市台铭数控机械有限公司(www.dgtaiming.com)，公司位于：东莞市横沥镇村头工业区第8栋，多年来，台铭数控坚持为客户提供好的服务，联系人：郭先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。台铭数控期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(www.temy.net.cn)还是从事辽宁深孔钻，沈阳数控深孔钻，立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。