

法因智能服务保障 钢结构数控平面钻规格 玉林数控平面钻规格

产品名称	法因智能服务保障 钢结构数控平面钻规格 玉林数控平面钻规格
公司名称	山东法因智能设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市高新区世纪大道2222号
联系电话	13791080728

产品详情

山东法因智能设备有限公司，是承接原上市公司山东法因数控机械股份有限公司所有资源于2016年3月成立的高新技术企业，位于济南高新区孙村现代制造业园区，注册资本4.7亿元。

主要产品有：平面钻，三维钻，法兰钻，角钢线，板机，深孔钻，高速平面钻，大平面钻，大梁冲，锅筒钻，角钢钻，板钻，带锯床，锁扣铣，高速三维钻，转角带锯床，角钢钻，打字机，高速角钢线，塔脚焊接，龙门钻铣床，小梁冲，三面冲，钻割复合机，电焊线，钢轨钻，冲割复合机，集装钻等

龙门移动式数控钻床有什么特点

龙门移动式数控钻床的特点： 采用精密主轴，高速钻削，并具有轻铣功能。

CAD/CAM直接转换，实现自动化，高精度加工。

主轴箱采用树脂砂造型的高清度铸铁以及合理的布筋结构，刚性好，稳定性强。

床身和工作台采用树脂砂造型的高强度铸铁以及合理的布筋结构，刚性好，稳定性强。

选用品质优异的进口主轴组，具有的大扭矩输出能力，主轴采用同步带轮形式。

龙门横梁上装有1-4个可移动溜板，溜板采用两条滚动导轨副导向，驱动分别采用AC伺服电机和精密大螺距滚珠丝杠副传动。

山东法因智能设备有限公司，是承接原上市公司山东法因数控机械股份有限

公司所有资源于2016年3月成立的高新技术企业，位于济南高新区孙村现代制造业园区，注册资本4.7亿元。

主要产品有：平面钻，三维钻，法兰钻，角钢线，板机，深孔钻，高速平面钻，大平面钻，大梁冲，锅筒钻，角钢钻，板钻，带锯床，锁扣铣，高速三维钻，转角带锯床，角钢钻，打字机，高速角钢线，塔脚焊接，龙门钻铣床，小梁冲，三面冲，钻割复合机，电焊线，钢轨钻，冲割复合机，集装钻等

随着网络发展现在客户在电脑、手机上都可以非常轻松的找出一大批出售数控钻床的企业，这其中有厂家、有贸

易商等等，给客户带来方便的同时，也给客户选择造成困惑，分不出哪些是真正的厂家？厂家的技术实力怎么？

不能真正了解客户需求，就不能为客户推荐合适的数控钻床。

硕超数控有不同规格型号的数控钻床，根据客户的真正需求推荐合适的设备：

a.石油化工行业中换热器、管板加工，建议使用高速数控钻铣床（例如：GZP系列、GZC系列、CJHZ系列），因为

管板厚度大、孔多，用普通速度的加工效率太慢。

b.锅炉行业管板、封头加工，根据客户年产能推荐数控钻床，钢结构数控平面钻规格，产能低的可选择DZC系列（转速560 r/min），年产

量大的可推荐GZP系列或者GZC系列（转速3000 r/min）。

c.铁塔和钢结构连接板加工，可选择CJ系列（转速560 r/min）、CJHZ系列（转速6000 r/min）或者CJHZ(A)系列

（转速3000 r/min）。d.筛板加工，只能推荐CJSZ系列筛板钻，孔加工量大（转速6000 r/min）。e.核电管板加

工，多为深孔建议使用数控深孔钻床。

数控平面钻床可以完成钻，扩，铰，攻丝等多道工序，在风电、锅炉、石油、化工、核电设备等行业中法兰、换

热器以及管板件以及铁塔、钢结构的连接板加工中，存在大量的制孔加工需求，一台数控平面钻床就可以满足加

工。

山东法因智能设备有限公司，是承接原上市公司山东法因数控机械股份有限公司所有资源于2016年3月成立的高新技术企业，位于济南高新区孙村现代制造业园区，玉林数控平面钻规格，注册资本4.7亿元。

主要产品有：平面钻，三维钻，法兰钻，角钢线，板机，深孔钻，高速平面钻，大平面钻，大梁冲，锅

筒钻，角钢钻，板钻，带锯床，锁扣铣，高速三维钻，转角带锯床，角钢钻，打字机，高速角钢线，塔脚焊接，龙门钻铣床

，小梁冲，三面冲，钻割复合机，电焊线，钢轨钻，冲割复合机，法兰数控平面钻规格，集装钻等

高速数控平面钻主要应用于数控铣床、加工中心等高精度机床，适用于钻孔、扩孔，其复合刀具可以用于钻孔、沉孔、镗孔、铰孔和倒角。高速数控平面钻及其复合刀具的应用大大提高产品的加工效率，在实际作业中还需要多注意一些问题。

首先，建议在作业中采用高压中心内冷却切削，有效避免切屑堆积、刀片破损以及已加工表面质量。其次在使用外冷却方式钻削时，钻深不要超过 $1.5D$ ；必须钻深时，推荐采用啄钻方式。注意在使用前，应先检测刀柄刚性；尽量减小刀具与主轴轴线的偏差，以达到钻削效果。并且要尽可能避免在斜面、中凹面、凹凸不平面上钻孔，建筑行业用数控平面钻规格，这样很容易使钻头偏离中心或使钻头崩刃。

如果零件上已有预留孔，那么要注意高速数控平面钻所加工的孔径不得超过成品尺寸的 $1/4$ ，否则会引偏钻头。钻削有相贯孔或多层叠加在一起的零件时，进给量必须减小到推荐值的 $1/3$ 左右。加工过程中，起钻削作用的刀片尽量使用刀尖圆弧半径大于 0.4mm 的刀片，以提高刀具使用寿命。

高速数控平面钻在实际加工过程中，工作人员还需要经常查看主轴负载情况，根据主轴负载大小，适当调整切削用量，应避免主轴负载值超过 100% 。此外还应当经常检查刀片磨损情况，还可以通过排出切屑的开关和颜色以及主轴负载值来确定刀片磨损情况，并及时更换刀片。

另外还需要定期检查高速数控平面钻的刀片，只有这样才能够有效地保证加工孔精度要求，提高了产品的质量和加工效率。不但提高了机床的利用率，而且提高了刀具的利用率，降低了产品的加工成本。

法因智能服务保障-钢结构数控平面钻规格-玉林数控平面钻规格由山东法因智能设备有限公司提供。山东法因智能设备有限公司（www.fincm.com）位于济南市高新区世纪大道2222号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前法因智能在数控机床中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。法因智能取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。法因智能全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（www.falanzuan.com）还是从事高速数控法兰钻，山东数控法兰钻，法兰钻孔机床厂家的厂家，欢迎来电咨询。