

深孔刀具型号 黑龙江深孔刀具 巨泰机床性价比高

产品名称	深孔刀具型号 黑龙江深孔刀具 巨泰机床性价比高
公司名称	德州市巨泰机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	德州市陵城区边临镇
联系电话	13853490804 13853490804

产品详情

德州市巨泰机床专业讲解深孔钻镗床的工作原理。深孔钻镗床运行时的加工效率主要包括切削速度和进给速度，切削速度是根据刀具结构、材料和工件材质确定，一般在50-100m/min。进给速度主要是根据加工工件情况和工艺情况确定，一般在10-100mm/min。那么关于更多深孔钻镗床基本工艺我们也需要详细了解下，深孔刀具参数，在深孔钻镗床可完成内孔的钻、镗、扩、滚压加工。

德州市巨泰机床专业打造的优质深孔钻镗床是一种高精度、效率高、高自动化的深孔加工专用机床，巨泰深孔钻镗床依靠先进的孔加工技术(枪钻、BTA钻、喷吸钻等)，通过一次连续的钻削即可达到一般需钻、扩、铰工序才能达到的加工精度和表面粗糙度。巨泰产品质优价廉，设计合理，深孔刀具定制，性能稳定，其各项技术指标均接近或达到国际水平，赢得了广大用户的信赖。

当加工工件过重或机床长期使用后，制动装置内的磨擦片磨损，而制动不灵时可调整活塞的阻尼孔提高制动的灵敏性。主轴的正转操纵室用按钮、电磁滑阀等元件控制的，推动磨擦片的油缸在I轴上，活塞固定，油缸移动，按动正转按钮，油缸右腔进油，黑龙江深孔刀具，摩擦片3被压紧，齿轮4被带动的正转；按动反车按钮，油缸左腔进油，磨擦片1被压紧，齿轮2被带动得正转加速，当切削负荷不大时，在上述情况下，深孔刀具型号，正转变换到正转加速可不停车，用按钮直接操纵。

床头箱主轴上固定着卡盘体。在本机床上，工件采用两种装夹方式：一采用四爪单动卡盘夹紧，卡爪经过加长淬火处理，二是采用锥盘顶紧。镗孔时应使卡盘体端面与工件之间留有100-130mm的间隙，以便排出切屑和冷却液。

深孔刀具型号-黑龙江深孔刀具-巨泰机床性价比高由德州市巨泰机床制造有限公司提供。德州市巨泰机床制造有限公司（www.dzjutai.com）位于德州市陵城区边临镇（德尔利工业园内）。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前巨泰机床在镗床中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。巨泰机床取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。巨泰机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。