

揭阳深孔枪钻机床 深孔枪钻机床加工 巨泰机床

产品名称	揭阳深孔枪钻机床 深孔枪钻机床加工 巨泰机床
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

本机床具有两个主轴，可以同时工作，深孔枪钻机床多少钱，效率比单主轴机床提高了近一倍。

双主轴间距可以调节，以适应不同的孔距要求。本机床可以使用BTA钻，亦可使用枪钻，这样钻小孔可用枪钻，钻大孔可用BTA钻，极大的提高了可钻削的孔径范围，可钻 10~ 40mm的孔。

操作者应佩戴防打击的护目镜有三种：硬质玻璃目镜、胶质粘合玻璃片护目镜、钢丝网护目镜。其特点是不易打碎，破裂时呈龟裂状，不飞溅，故不易伤眼。应选用没有气泡、杂质、表面平滑的平光镜，以免佩戴时感到视物不清、头晕，影响视力。还要注意镜片与镜架衔接是否牢固，镜架是否圆滑无锐角，揭阳深孔枪钻机床，以免造成擦伤或有压迫感，颜色不能用单色的，要用混合色的，多轴深孔枪钻机床，如黄绿色、蓝绿色、灰色的比较好。

深孔钻床厂家交给您使用深孔钻床加工中如何提高加工精度？

深孔钻床是众多深孔加工机床中的一种，这种深孔钻床加工也普遍受到更多企业的认可。但是在深孔钻床加工过程中加工精度的提高也是让企业头疼的问题。那么接下来我们就为大家总结一些提高深孔钻床加工精度的一些有效措施。太小的径向力会使钻头导向削弱，容易产生振动；太大的径向力容易破坏导向块的油膜，使导向块磨损较快。所以在深孔钻加工中要十分注意此问题该机床是专门进行重型工件内孔加工的深孔设备。该机床可完成内孔的钻、镗、扩、滚压、套料加工；镗孔时采用镗杆切削液向（床头端）排切削液、排铁屑的工艺方式。根据用户的需求，机床可带钻(镗)杆箱，使其增钻削功能，钻孔时采用BTA内排屑的工艺方式；工件可低速旋转，刀具高速旋转往复进给提高加工效率。。

使用深孔钻床进行深孔加工是名副其实的。枪身凿而开发的特殊的机器。高性能的深孔钻孔加工洞深

可以打开，又具有良好的加工方面得到的特征。那我们在使用深孔钻床加工时怎么才能提高工作效率以及质量呢，那就是按照正确的操作流程进行操作，就是最简洁的方法，下面就来为大家介绍下，深孔钻床正确的操作方式是什么。

1.正确的开关机次序：电源接通后，我们要等体系启动画面完全启动以后，然后打消报警启念头床;关机机床先会先停在合适的地位，最后关断电柜电源开关。

2.手动移动机床之前要把进给倍率旋到很低的档位，先点动机床，方向正确后再进步倍率。操作机床要十分细心，要做得手到眼到，深孔枪钻机床加工，防止旋错旋钮、按错按键，机床移动进程中要注意观察是否会与工件或夹具相撞，濒临工件时要下降进给倍率。

3.机床启动后移动各轴之前，视察是否有阻碍物干预机床移动是非常有必要的，工作区域内，是否有漏掉的工具或其它物品，若正常就进行回参考点操作。

4.不得戴手套操作机床，手上有油污不得操作机床面板。

揭阳深孔枪钻机床-深孔枪钻机床加工-巨泰机床(推荐商家)由德州市巨泰机床制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。德州市巨泰机床制造有限公司(www.dzjutai.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为镗床具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!