

深孔钻镗床 深孔钻镗床招标 巨泰机床

产品名称	深孔钻镗床 深孔钻镗床招标 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

深孔钻镗床如何选购多轴钻床的钻头

注意深孔钻镗床钻头的材质:印制板钻孔用钻头一般都接纳硬质合金,因为环氧玻璃布复铜箔板对刀具的磨损出格快。切削,其最终目的是降低单个工件的成本,从而降低单件生产成本,以达到较好的经济效益。根据前面列举的公式,要想使一定时间内的产量,必须使各个因子都变大。当然我们还可以通过延长切削液的使用寿命,减少切削液的换液次数来增加有效生产时间。切削是一个系统的工程,整个切削过程的费用包括切削液初装和补充费用(15%~20%),切削液维护费用(8%~15%),排放费用(15%~25%),刀具费用(40%~50%),其他费用(10%)等。要想实现切削的低成本,T2125深孔钻镗床,就必须根据整个费用的权重,权衡利弊。优质的切削液,不仅可以降低切削液的维护费用,废液排放费用,更能降低刀具费用,深孔钻镗床,提高切削速度,其中尤其以提高切削速度带来的效益最为明显。以上这些成本都是可以计算的。若以提高10%的生产效率来计算,其他条件不变的情况下,可以直接导致固定资产折旧,人工费用等摊到每个工件的成本降低10%,其产生的效益是相当明显的。

德州市巨泰机床拥有大型机械加工设备9000mm龙门刨床、4000mm龙门刨床、1140×8000mm车床、数控镗床、大型数显断面铣、大型滚齿轮、机械加工中心等各类型磨床、车床、钻床、铣床,深孔钻镗床招标,八十余台。深孔枪钻(ZK2102、ZK2103)等。了解深孔钻镗床效率提高的有效措施。

- 1、要保证深孔钻镗床钻杆支架、刀具导向套与床头箱主轴和钻杆箱主轴的同轴度。
- 2、深孔钻镗床的无级调节进给运动速度的正确控制。
- 3、保持足够的压力、流量还有洁净的切削液系统。
- 4、深孔钻镗床要具有安全控制指示装置,比如主轴载荷表数值、进给速度表数值、切削液压力表数值、

切削液流量控制表数值、过滤控制器数值及切削液温度监测数值等。

5、深孔钻镗床的钻头在钻入工件前，要时刻保证刀具导向保证刀头准确位置，得把导向套与工件端面保持相近的距离，既相互靠近的状态。

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，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，摩擦片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，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。

深孔钻镗床-深孔钻镗床招标-巨泰机床(推荐商家)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)为客户提供“深孔加工刀具,辅具有：标准深孔钻头,深孔镗头,滚压头,镗”等业务，公司拥有“巨泰”等品牌。专注于镗床等行业，在山东德州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：张丽媛。