

抚州多孔钻床生产厂家 浙江多孔钻床生产厂家 力高机械

产品名称	抚州多孔钻床生产厂家 浙江多孔钻床生产厂家 力高机械
公司名称	台州市路桥区力高机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	台州市路桥区路南街道肖王村虎山工业区
联系电话	13357627856

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：台州市路桥区力高机械有限公司

常用的钻夹头主要有扳手式钻夹头和自紧式钻夹头两类。扳手式钻夹头的零部件多采用机床大批量生产，因此价格较低廉，但因自身结构的限制，抚州多孔钻床生产厂家，扳手式钻夹头精度不高，主要用于台式钻床、小型摇臂钻床、电动工具等对夹持精度要求不高的场合，此外钻头的装卸需用扳手松紧，操作较繁琐。在加工中心、精度钻床等对钻孔精度要求较高的场合，一般需要采用自紧式钻夹头

麻花钻是通过其相对固定轴线的旋转切削以钻削工件的圆孔的工具。因其容屑槽成螺旋状而形似麻花而得名。螺旋槽有2槽、3槽或更多槽，但以2槽为常见。麻花钻可被夹持在手动、电动的手持式钻孔工具或钻床、铣床、车床乃至加工中心上使用。钻头材料一般为高速工具钢或硬质合金。

钻床的主轴就是空心的，三工位多孔钻床生产厂家，中心的通孔用来穿过拉杆拉紧立铣刀，立铣刀受旋转的横向力时才不会掉出来，钻孔时不用上拉杆。直接有钻夹头夹持钻头。由莫氏锥柄定位，扁尾传动，产生旋转运动。

它的工作原理如下：用手摇动摇把，浙江多孔钻床生产厂家，带动小锥齿轮旋转，与其啮合的大齿轮与丝母连在一起的套管通过顶块使主轴上下移动，完成升降（钻孔）动作。

1、钻夹头：用于装夹13mm以下的直柄钻头。

2、钻头套：用来夹持13mm以上的锥柄钻头。

普通钻头套的外、内锥相差一个号（内小一号），以内孔锥度表示，共分5种。

对普通钻头套的内、外锥度大小及钻头套的配接使用。

特殊钻头套的外、内锥一般相差二至三个号，可使选用的钻头套个数减少，也方便装拆。

一般立式钻床主轴的锥孔为3号或4号莫氏锥度，摇臂钻床主轴的锥孔为5号或6号莫氏锥度。

加工工艺差异：钻孔：钻头、电机正转钻孔，退刀时电机仍正转，钻速较高；

攻丝：丝锥、电机正转攻丝，退刀时电机反转，转速较低；

设备差异：钻床指主要用钻头在工件上加工孔的机床，通常钻头旋转为主运动，钻头轴向移动为进给运动。

攻丝机就是用丝锥加工内螺纹的一种机床，它是应用广泛的一种内螺纹加工机床。攻丝机面向市场以来，以它轻便、灵活避免了车床、钻床或手动攻丝的局限。

普通钻床改制为可攻丝钻床大概原理：

加装置行程控制开关，打孔后装夹丝攻开始攻丝，当钻筒下降到控制深度时，加装在钻筒旁的定位块与控制开关触点接触，台钻电机反转，丝攻退出，利用控制钻床正反转来达到攻丝的目的，市场上有专用的攻丝钻一体两用机就是这个原理。可以参考效仿，改制成本也不高，一般懂电路的电工都能安装。

抚州多孔钻床生产厂家-浙江多孔钻床生产厂家-力高机械由台州市路桥区力高机械有限公司提供。台州市路桥区力高机械有限公司（www.tzlgjx.com）是一家从事“液压钻床,自动转盘冲床,钻攻一体机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“力高”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使力高机械在钻床中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！