

# 辽源四工位组合机床 力高液压钻床 四工位组合机床定制

产品名称	辽源四工位组合机床 力高液压钻床 四工位组合机床定制
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

### 钻床检验项目

除按相关标准和相应标准检验外，其专业标准的主要检验项目有：

底座工作台面的平面度。

工作台面的平面度(摇臂钻无此项)。

工作台跳动(摇臂钻无此项)。

主轴锥孔轴线的径向跳动。

主轴回转轴线的径向跳动。

主轴回转轴线对底座工作面垂直度。

主轴套筒垂直移动对底座工作面垂直度。

主轴在主轴轴向力作用下主轴轴线对工作台面垂直度的变化。

此外，摇臂钻床还应检验：

摇臂转动对底座工作面平行度。

夹紧立柱和主轴箱时主轴轴线的位移量。精度检验时必须参照JB2670-82《金属切削机床精度检验通则》进行。

### 攻丝工艺的步骤流程

(1) 要将摇臂钻床设备调到初始位置，转速调整到低速度。用较低的速度进行攻丝可以更好的操作，而且不容易毁坏丝锥。

(2) 攻丝时候手的位置，左手搭在主轴上，右手握着钻床的正反向手柄。在进行攻丝操作时候，四工位组合机床特点，钻头正转，左手用力，加强攻丝的力度，当攻丝入扣之后，左手只需要握住手柄即可。当工件加工差不多时候，开始反转手柄，这样不容易损坏丝锥。

(3) 攻丝速度也要随着材料的不同进行选择，像铜、塑料可以选用高速旋转，像钢铁材料Z好选用低速旋转。另外，硬度强的材料要用丝锥油进行散热。当钻头被卡住，辽源四工位组合机床，可以进行反转再正转。当看到钻头温度过高的情况要停止设备旋转，防止设备丝锥断裂。

### 技术参数：

随着家电市场销售量增大，四工位组合机床定制，塑料制品增长速度加快，塑料模具制造业蓬勃发展，钻床为了满足模具上的水孔、射销孔等孔系的深孔加工。由过去的单一坐标轴的深孔钻床加工发展到需要加工坐标孔系的多孔加工而开发的三坐标数控深孔钻床近些年来发展很快。

为了满足模具制造业发展的需要，又开发了除了钻削深孔以外，还可以进行铣削、攻丝等多功能的ZXK2103深孔钻铣中心和三坐标数控ZK2103A、ZKA2102型深孔钻床。不仅有三坐标(三轴数控轴)深孔钻床，而且数控轴已发展到四轴、五轴，有的已到六轴的全自动六轴数控枪钻加工中心或数控铣钻中心，四工位组合机床设备，它们都有自动换刀装置。前几年存储刀具的刀库只有12把或24把，而且自动换刀装置不包括细长的枪钻，不但刀具库存储数量增加，而且枪钻也自动更换之列，这是一个很大的发展。

辽源四工位组合机床-力高液压钻床-四工位组合机床定制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)是浙江台州,钻床的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在力高机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创力高机械更加美好的未来。