

# 大型排式立钻制造 商洛排式立钻制造 力高机械

产品名称	大型排式立钻制造 商洛排式立钻制造 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

整体加工，是普通钻床的3-5倍

多工位液压钻床是普通钻床加工效率的3-5倍，内因在于：它有2-4工位可快速移动的液压进给系统；强大而稳定的主轴；快速装夹系统；智能的控制系统，都是液压钻床的硬实力所在。

相同时间内一台多工位液压钻床一个工人可以完成2-5台普通钻床4个工人的生产量，仅人工一项就可以为企业节省10-15万元。

加工零件改变时，一般只需要更改或调整工装具，节省生产准备时间。

多工位液压机床可有效地减少零件的加工时间和辅助时间，液压钻床的主轴转速和进给量的范围大，允许机床进行大切削量的强力切削。

多工位液压钻床正进入高速加工时代，钻床移动部件的快速移动和定位及高速切削加工，商洛排式立钻制造，极大地提高了生产效率。

关于麻花钻材质的选择，主要分为三种（高速钢、含钴高速钢、硬质合金）

高速钢麻花钻头：从1910年开始，高速钢用作切削刀具已经有超过1个世纪的历史，三工位排式立钻制造，是目前应用范围广、也是便宜的切削工具材质，高速钢的钻头既可以在手电钻上使用，也可以用在钻床等稳定性更好的环境。还有一个让高速钢经久不衰的原因可能是因为，高速钢材质的刀具可以重复的修磨，由于价格便宜，路桥排式立钻制造，不仅用来磨成麻花钻，在车刀上的应用也特别广泛。

含钴高速钢麻花钻：含钴高速钢比高速钢的硬度和红硬性更好，硬度的提高也让它耐磨性得到提高，但同时也牺牲了一部分的韧性。与高速钢一样的是：他们都可以通过修磨来提高使用的次数。

硬质合金整体麻花钻：硬质合金是金属基的复合材料。其中以碳化钨作为基体，以其他材料的一些材料作为粘合剂通过热等静压的方式进行烧结等一系列复杂的工艺制作而成。在硬度，大型排式立钻制造，红硬性，耐磨性等方面相比高速钢而言，有着巨大的提高。但硬质合金刀具的成本也比高速钢贵了不少。硬质合金在刀具寿命和加工速度上比以往的刀具材料更有优势，在刀具的重复修磨上，需要专业的修磨工具。次数用完API KEY 超过次数限制

机床是指制造机器的机器亦称工作母机或工具机，一般分为金属切削机床、锻压机床和木工机床等。现代机械制造中加工机械零件的方法很多：除切削加工外，还有铸造、锻造、焊接、冲压、挤压等，但凡属精度要求较高和表面粗糙度要求较细的零件，一般都需在机床上用切削的方法进行终加工。

数控加工程序编制的优劣直接影响高速切削时工件终的加工精度和加工效率。而加工程序编制的关键是工件工艺处理的选择。切削工艺主要包括适合高速切削的工艺路线、下刀方式、走刀路线、优化的高速加工参数等。

（1）高速切削的刀具轨迹原则上多采用分层环切加工，一般使用斜线轨迹进刀方式，直接垂直向下进刀极易出现崩刃等现象因此不宜采用。

（2）斜线轨迹进刀方式的铣削力是逐渐增大的，因此对刀具和立式加工中心主轴的冲击比垂直下刀小，可明显减少下刀崩刃的现象。

大型排式立钻制造-商洛排式立钻制造-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](http://www.tzlgjx.com)）为客户提供“液压钻床,自动转盘冲床,钻攻一体机”等业务，公司拥有“力高”等品牌，专注于钻床等行业。欢迎来电垂询，联系人：李晓伟。