

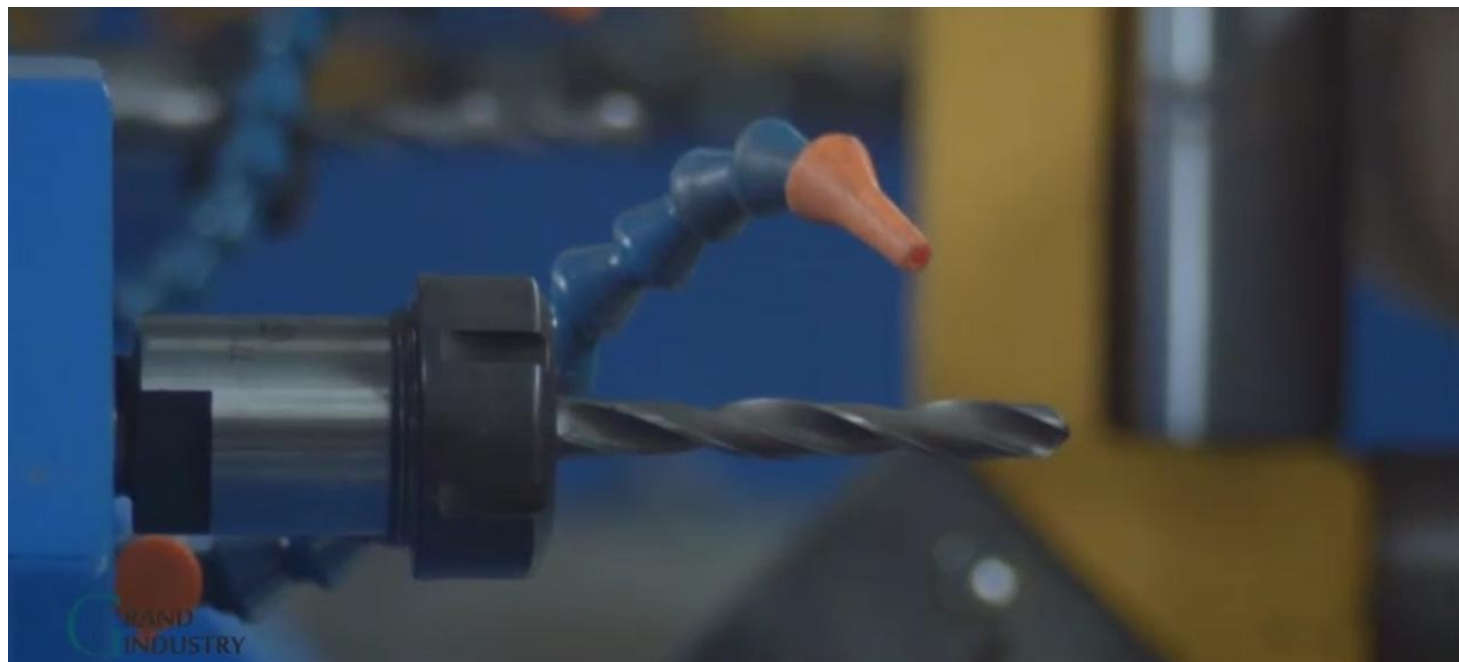
山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



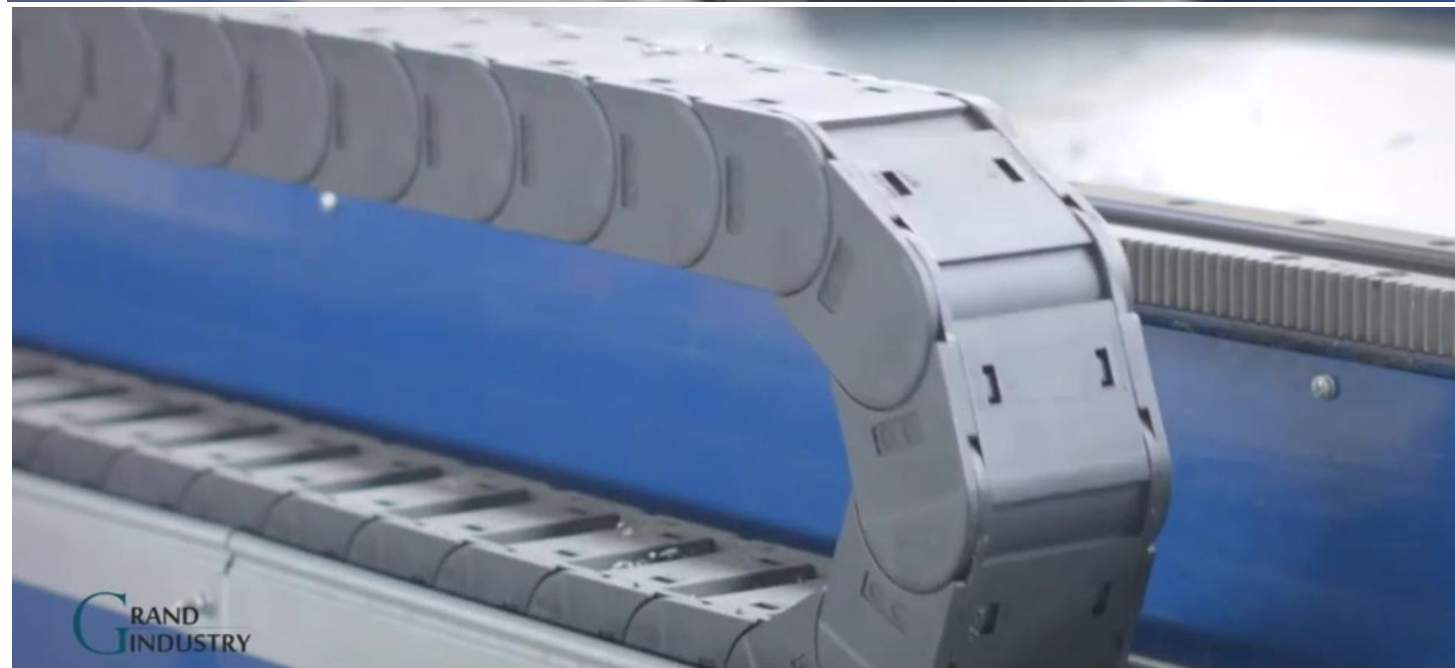
山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



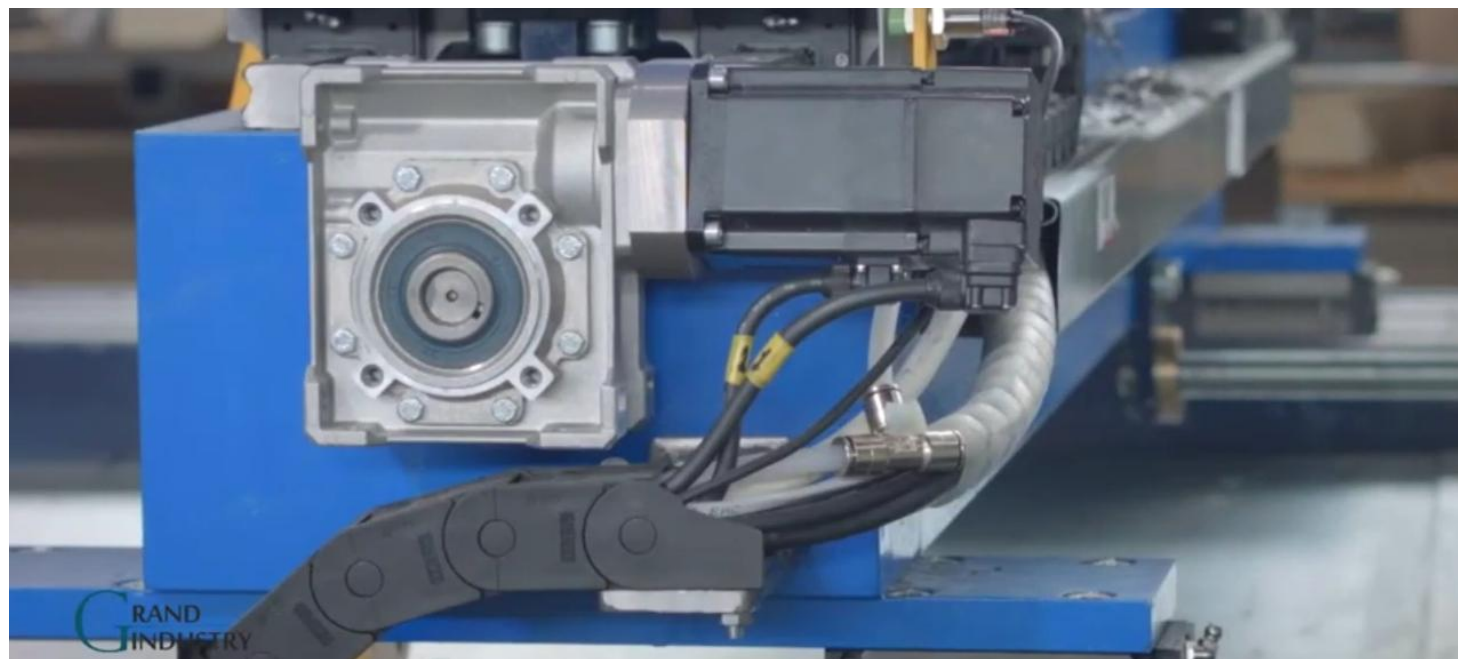
山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



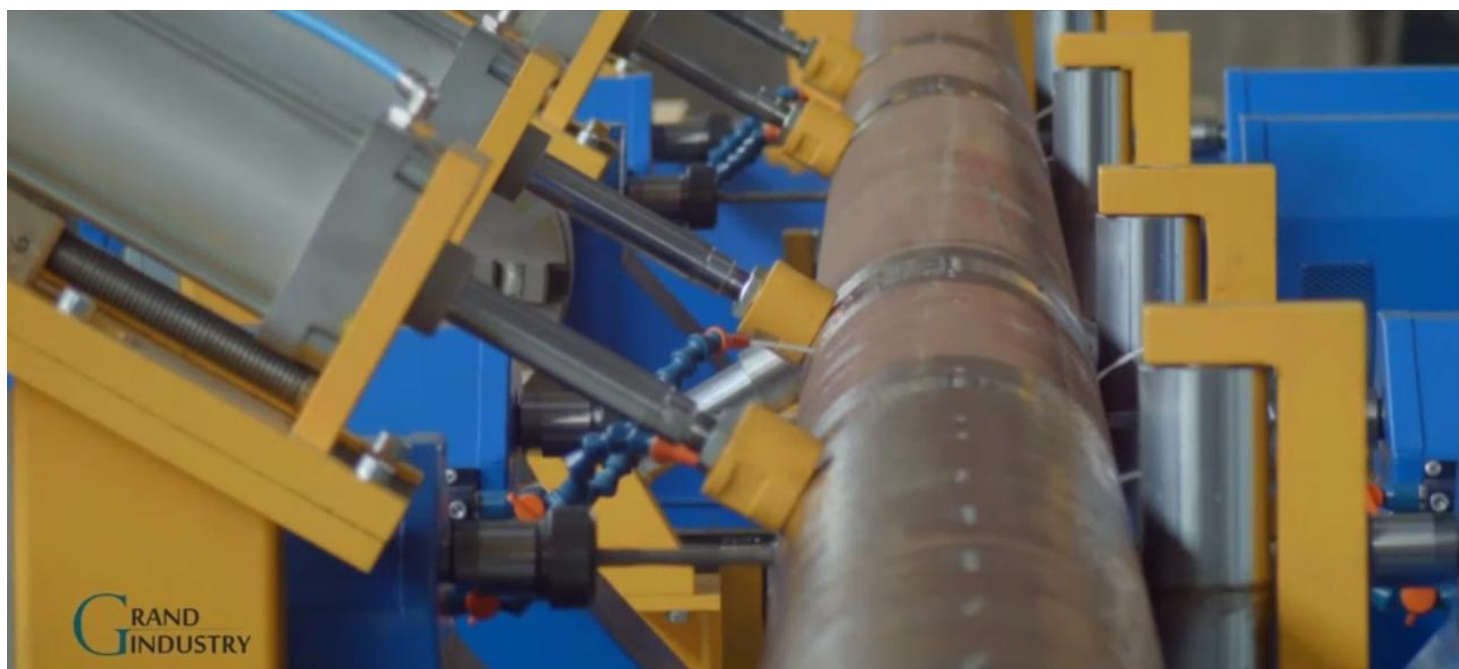
山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



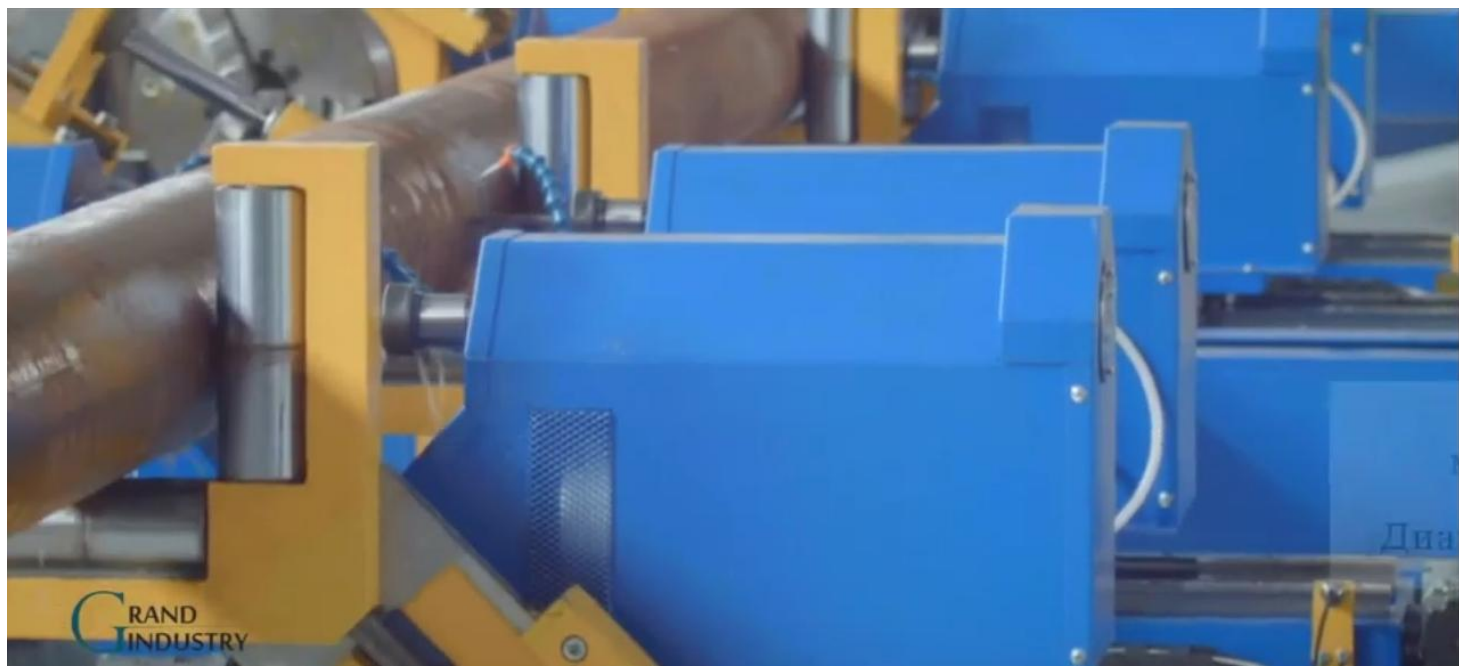
山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



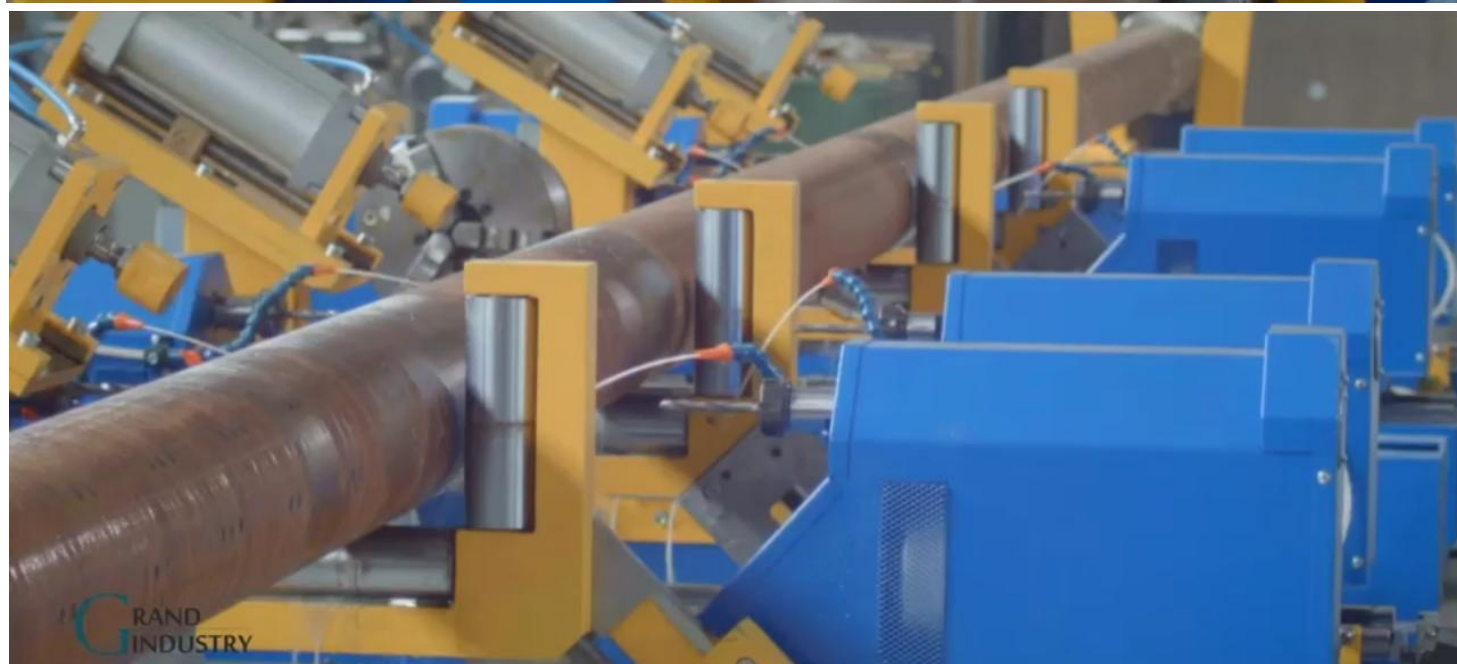
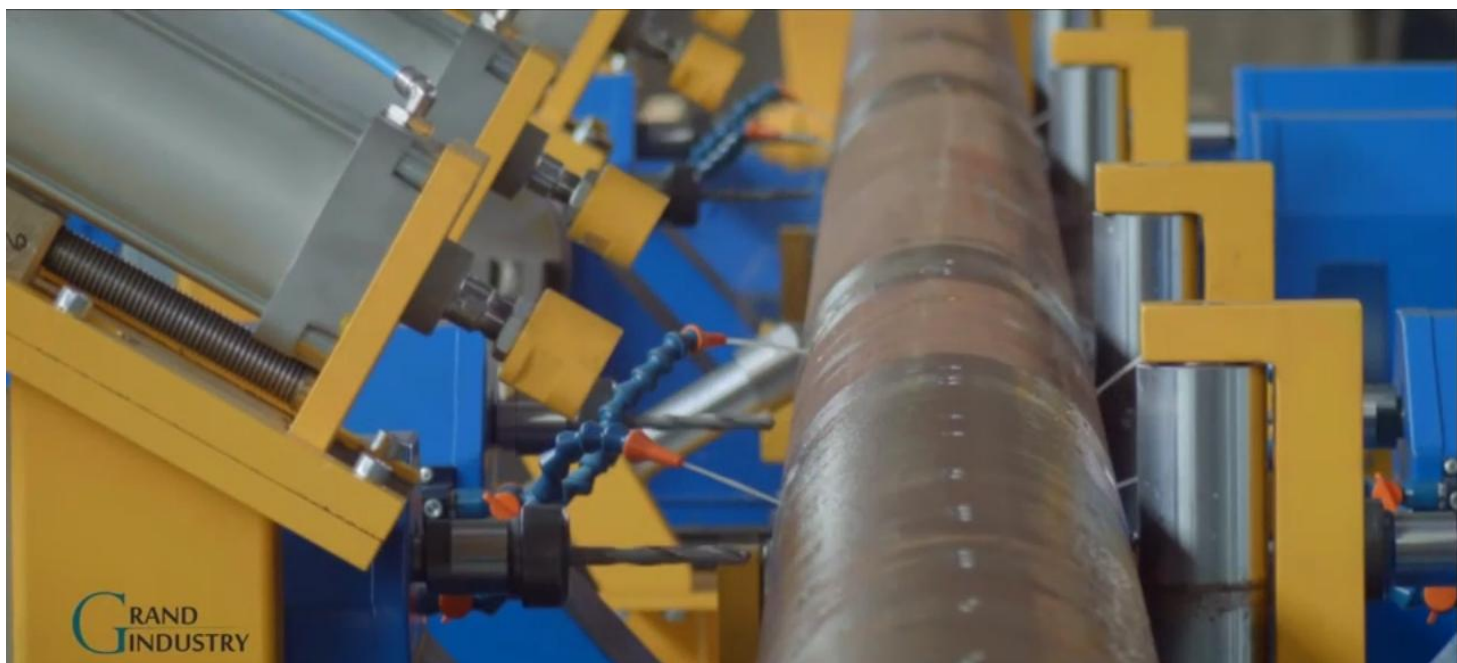
山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



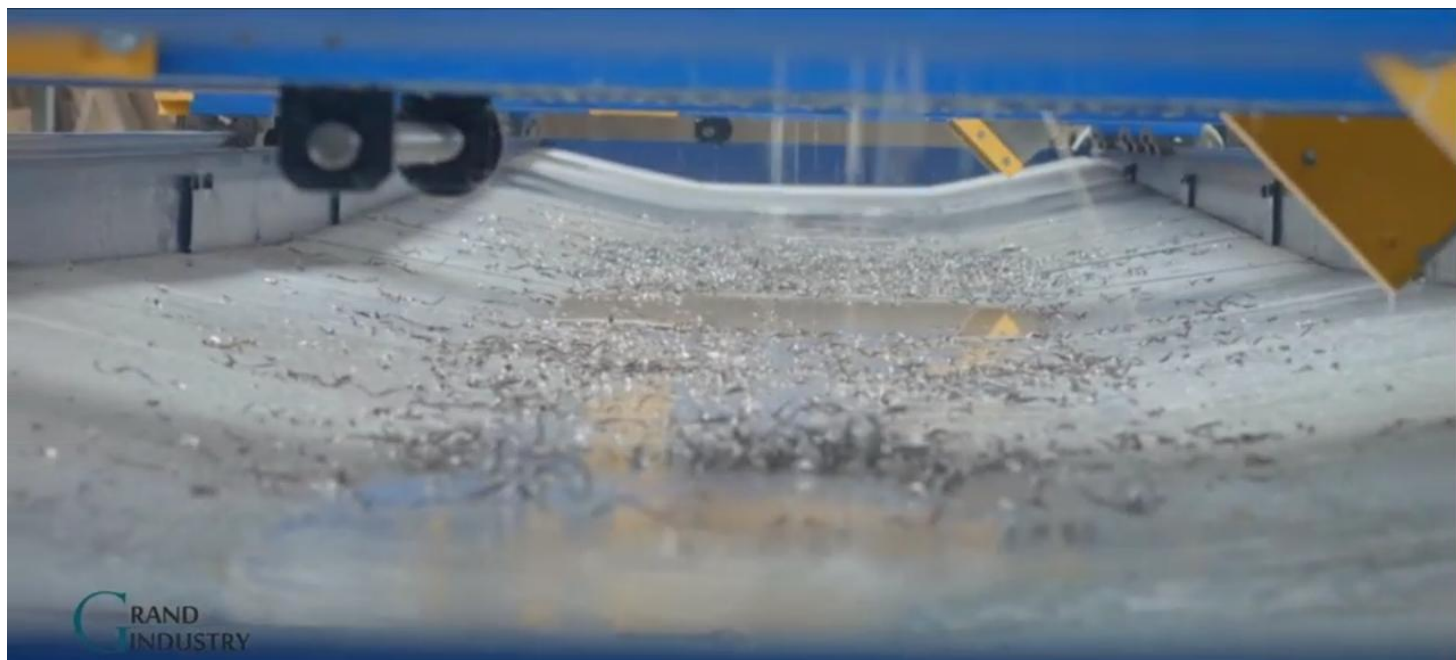
山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



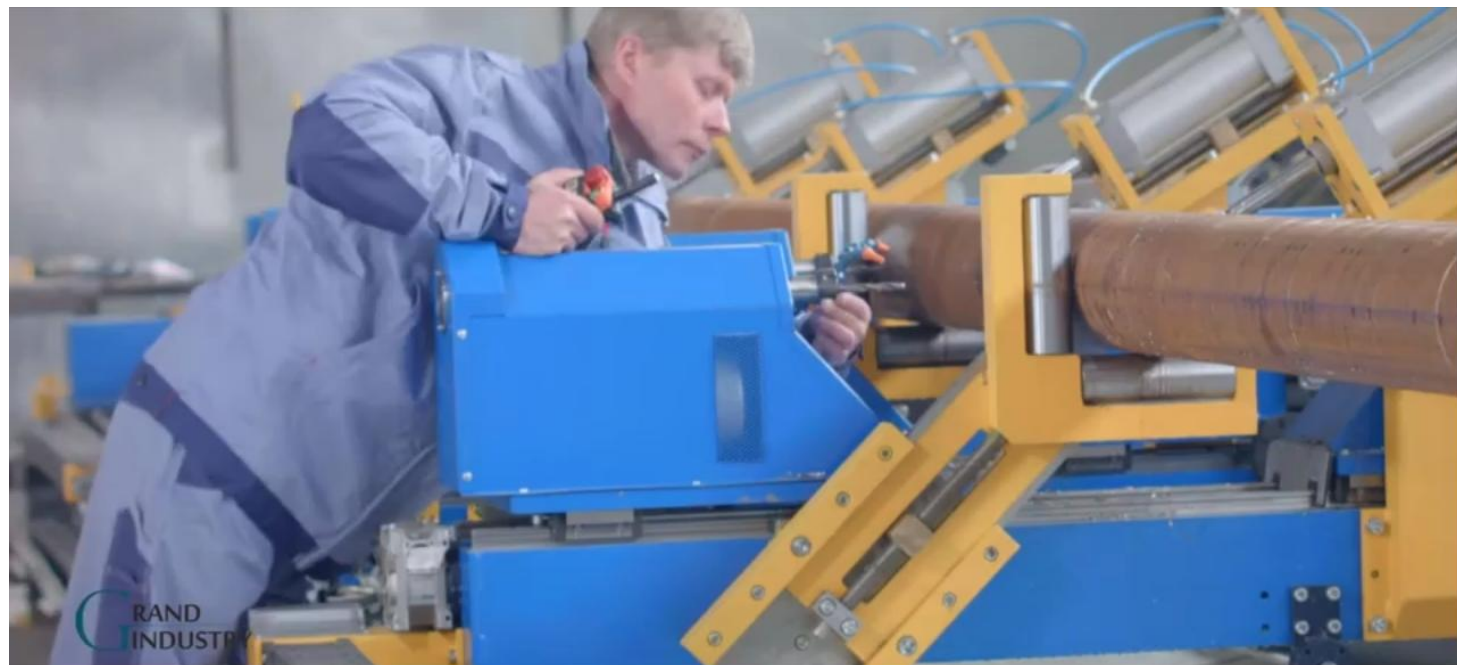
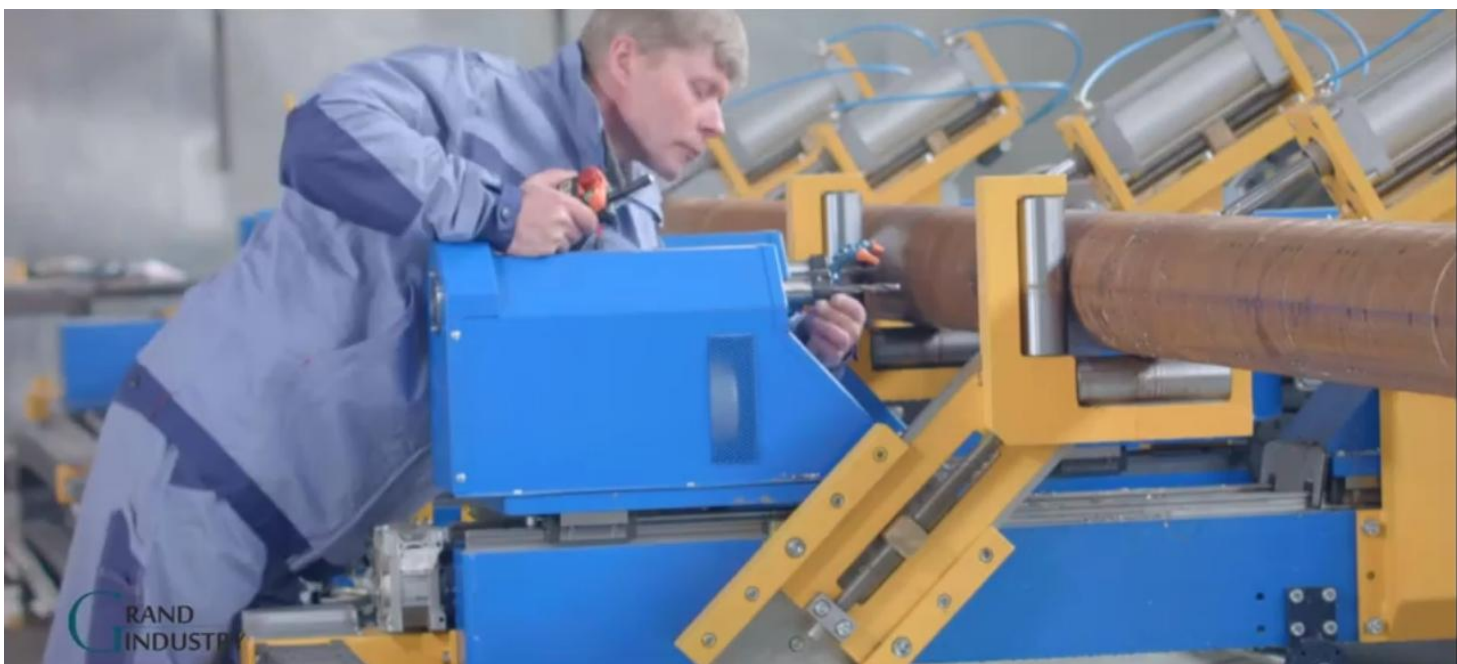
山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



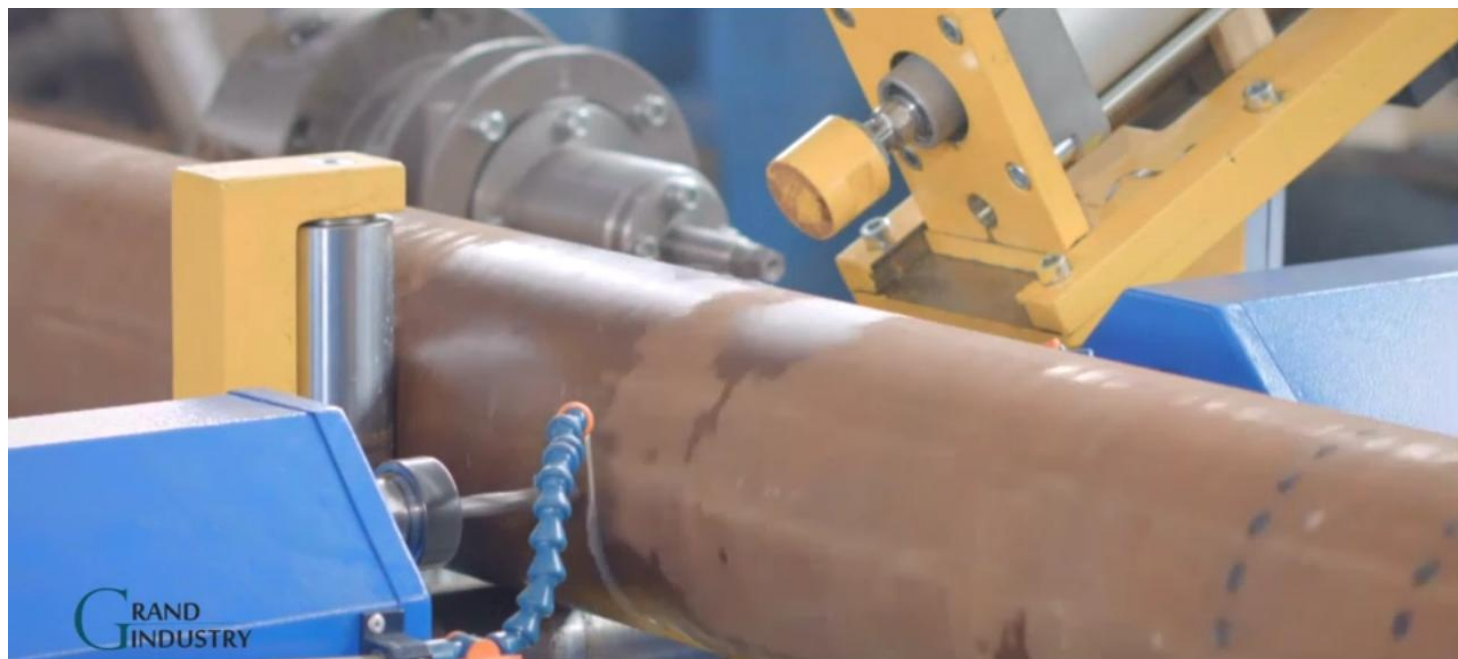
山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所
卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所 卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片



山东滕州星光电脑机械研究所 卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片

数控卧式多轴钻孔攻丝机床配置参数要求

用于生产井下过滤器的加工设备（钻孔、攻丝，）。

我们随时准备为您提供我们自己生产的设备，最新推出了新型现代化的数控多功能钻孔攻丝机 -2024 款数控钻床。

2024 款数控机床的主要特点：

1. 对钢制厚壁管进行钻孔和螺纹加工。钻孔和攻丝范围广，具体如下：

1.1 加工钢管长度--从 4 米到 13 米

1.2 加工钢管直径--从 $\Phi 70$ mm 到 $\Phi 354$ mm

1.3 加工钢管壁厚从 4 mm 到 15 mm。

2. 经过改造提升，水平排列八个钻孔主轴和八个攻丝主轴；在钢管的左右安装，钢管可旋转；可实现复杂的钻孔和攻丝，具有更高的生产效率，便于维护和更换。

3 主轴位于两个滑车上，每个滑车有四个主轴。每个滑架独立运行。

4. 该机器不仅可以在钢管上钻孔，还可以攻丝；与之前的版本一样，多功能钻床配备了最好的电子设备和伺服驱动器 2024（新系列），由国产品牌或韩国 LS Mecapion 公司制造。这意味着在“移动”和“停止”模式下定位更精确，可靠性更高，使用寿命更长（超过 10 年）。

新系列的控制器、伺服放大器和变频器，设计更加紧凑，易于操作，功耗更低。

电机和齿轮箱均在意大利（台湾）制造。

伺服驱动器和电子设备 - 韩国 LS MECAPION（台湾）制造

气动系统 - 意大利制造（台湾）。

数控机床的技术特点（2024 款）

用途 -- 根据 GOST 标准在钢管壁上钻孔。

钢管钢材等级 -- 45 号钢、40Cr 钢（不锈钢）、21MnAl 号钢（加锰的铝合金）。

待加工钢管的外径 -- 从 $\Phi 70$ mm 到 $\Phi 354$ mm。

钢管长度--从 4 米到 13 米不等……

钻孔数量 -- 1、2、3、4、5、6、7、8、9、10、11、12...24 个...1750 个。

孔与孔之间的间距可调 -- 从 20 mm 起。

钻孔直径--从 $\Phi 6$ mm 到 $\Phi 20$ mm 不等。

机器能力 -- 每班 30-35 根钢管（按 8 小时一班计算；**平均 823 秒；13.7 分钟；完成一根钢管钻孔**），或每小时 1750 孔。（钻孔孔径 $\Phi 10$ 毫米，壁厚 15 毫米）。

功耗 -- 20 千瓦，380V，50Hz。

气动系统 -- 高达 6 个大气。

设备总尺寸（长、宽、高） -- 14000x1800x1500mm。

电柜尺寸（长、宽、高） -- 1600x500x2000mm。

山东滕州星光电脑机械研究所 卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片

机床加工后的钢管产品照片



机器加工能力：例如下几种

①CNC 2024，高速 16 轴（8 个钻孔轴和 8 个攻丝轴）

机器生产率 - 30-35 根钢管/班（按 8 小时一班计算；平均 823 秒；13.7 分钟；完成一根钢管钻孔），或钻孔时 1750 个孔/小时（平均 2.1 秒钻一个孔），孔直径 $\Phi 10$ 毫米，壁厚 7.4 毫米。

②CNC 2024 数控高速 8 轴（4 个钻孔和 4 个攻丝）

该机器的生产率为每班 15-17 根钢管（按 8 小时一班计算；平均 28.2 分钟；完成一根钢管钻孔），或钻孔每小时 870 个孔（平均 4.1 秒钻一个孔），孔径 $\Phi 10$ 毫米，壁厚 7.4 毫米。

③CNC 2024，高速 4 主轴（4 个钻孔）

机器生产率 - 15 - 17 根钢管/班（按 8 小时一班计算；平均 28.2 分钟；完成一根钢管钻孔），或钻孔 870 个孔/小时（平均 4.1 秒钻一个孔），孔直径 $\Phi 10$ 毫米，壁厚 7.4 毫米。

山东滕州星光电脑机械研究所

卧式数控多轴钻孔攻丝机床图片合片

卧式数控多轴钻孔攻丝机要求:

- 1、功耗 --20 千瓦, 380V, 50Hz。
- 2、气动系统 -- 高达 6 个大气。
- 3、设备总尺寸 (长、宽、高) -- 14000x1800x1500mm。
- 4、配电柜尺寸 (长、宽、高) -- 1600x500x2000mm。(表面处理喷塑)
- 5、加工钢管直径从 $\Phi 70\text{mm}$ — $\Phi 354\text{mm}$,
- 6、加工钢管长度从 4m — 13m,
- 7、加工钢管壁厚 4mm — 15mm,
- 8、加工钻孔直径从 $\Phi 6\text{mm}$ — $\Phi 20\text{mm}$,
- 9、加工孔间距 20mm。
- 10、加工孔数量 1750 个,
- 11、加工效率班产钻孔攻丝钢管 13m 的; 35 根。
- 12、钢管钢材等级 --45 号钢、40Cr 钢 (不锈钢)、21MnAl 号钢 (加锰的铝合金)。
- 13、要求移动部位方滑轨。
- 14、台湾上银 30 方滑轨。
- 15、本机自动润滑; 代有电动油泵自动打润滑油。
- 16、钻孔和攻丝主轴为大功率的伺服电机。
- 17、电动卡盘代动钢管旋转 (整体可以根据钢管的长度左右移动); 钢管在加工时安装代有可转轴的顶夹机构。
- 18、钻孔和攻丝主轴安装在一个移动钢架上; 可以左右移动。
- 19、配有遥控手柄。
- 20、配不锈钢水槽。
- 21、配备刀头降温系统。
- 22、设备主体为大型厚壁 12 mm 方钢管焊接。
- 23、设备主体方钢管规格 12 mm×120 mm×220 mm
- 24、焊接后的机架要火焰退火处理。
- 25、设备上必要部位要安装防护罩。安装尼龙大托链。
- 26、设备机体大部件不能喷塑的可以喷防腐漆后再喷两遍表面漆。
- 27、配备遥控手柄。
- 28、设备底脚设置一边 8 个共计 16 个; 并且每个底脚可调节高低。
- 29、设备钢管一边钻孔机构上; 安装有斜度固定的钢管支架; 支架上有转动底平滑轮和立滑轮。
- 30、设备钢管另一边攻丝机构上; 安装有斜度固定的活动顶滚动轮; 顶棒前端安装有橡胶园盘。