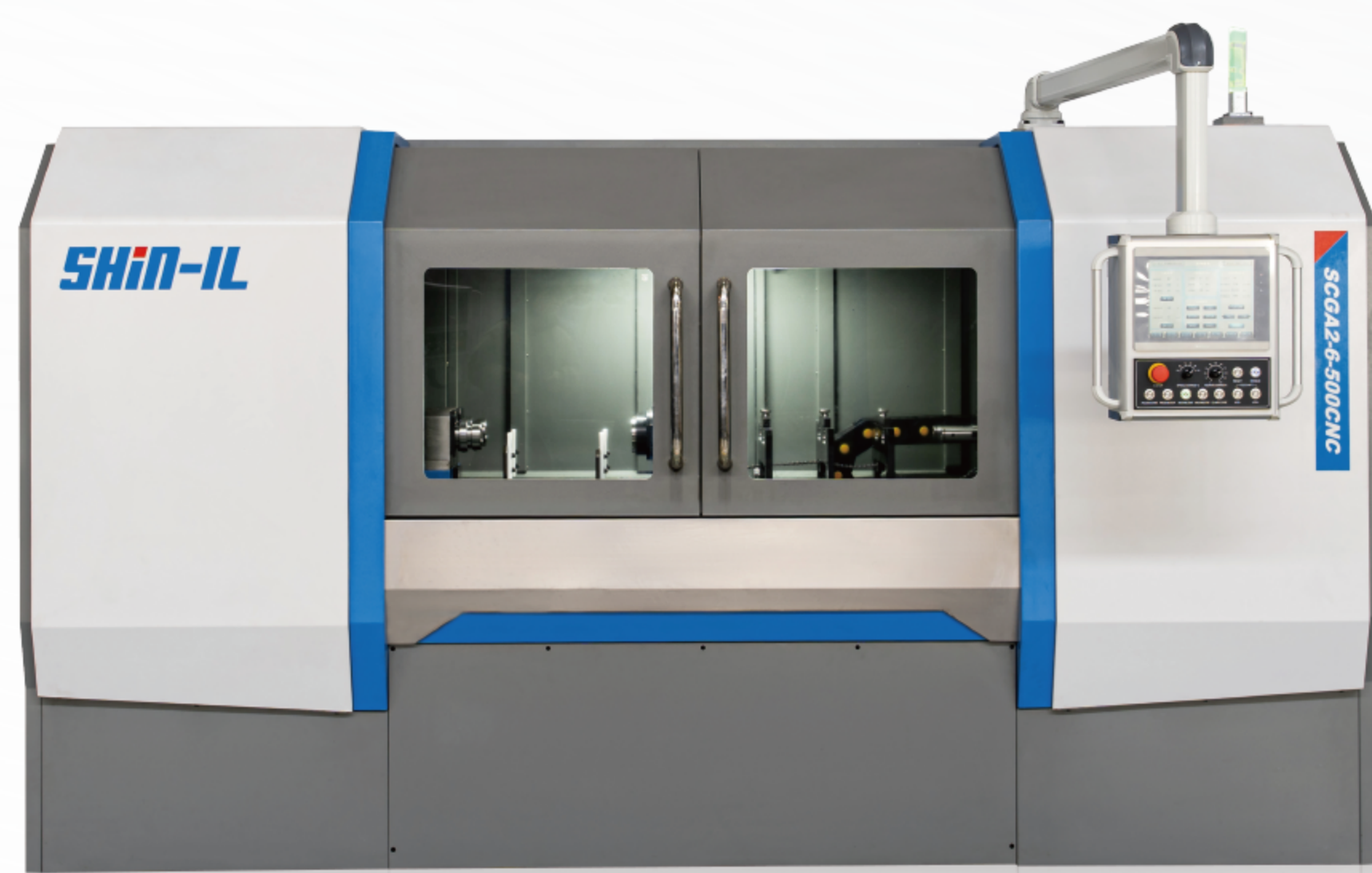


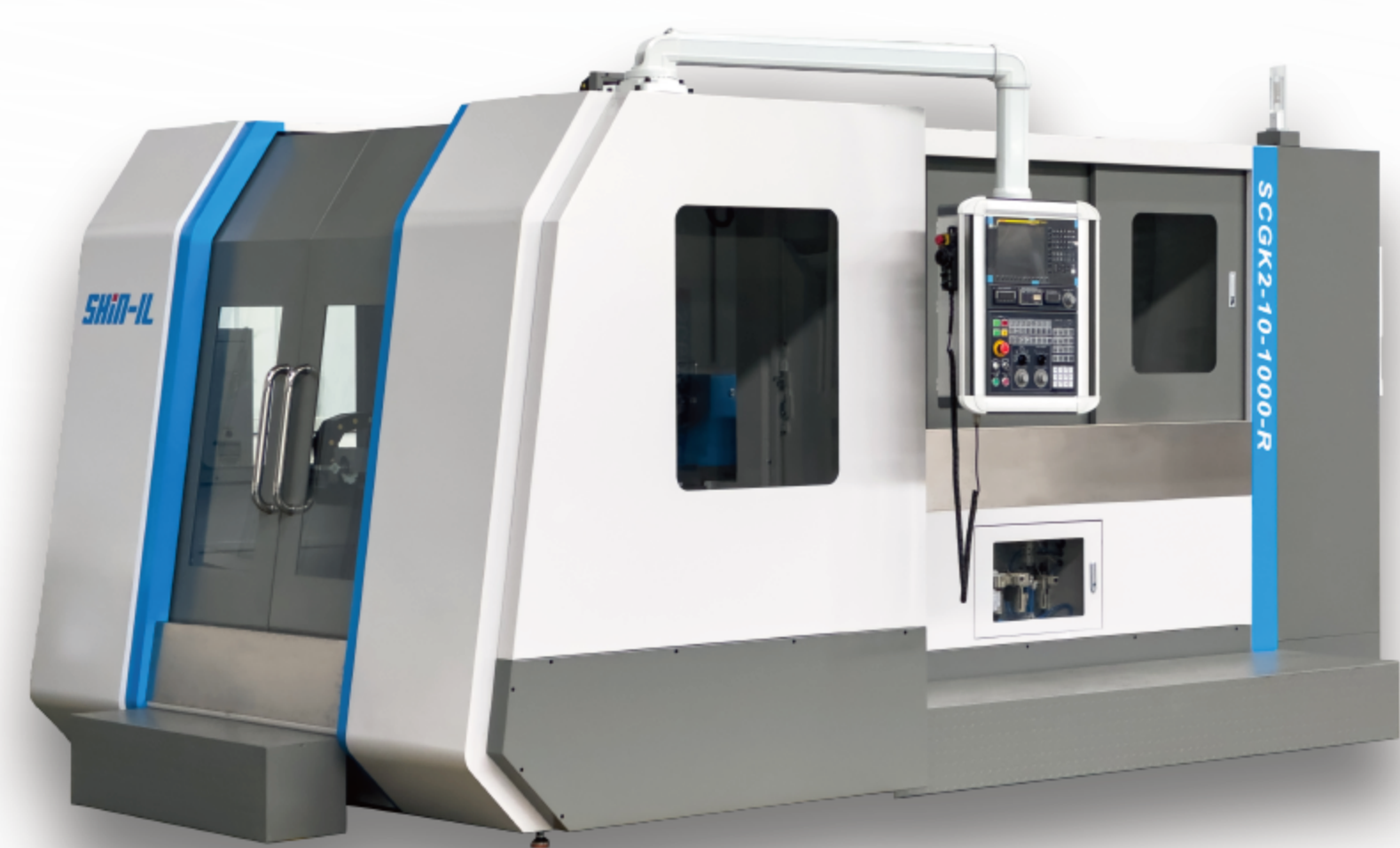
数控枪钻修磨机



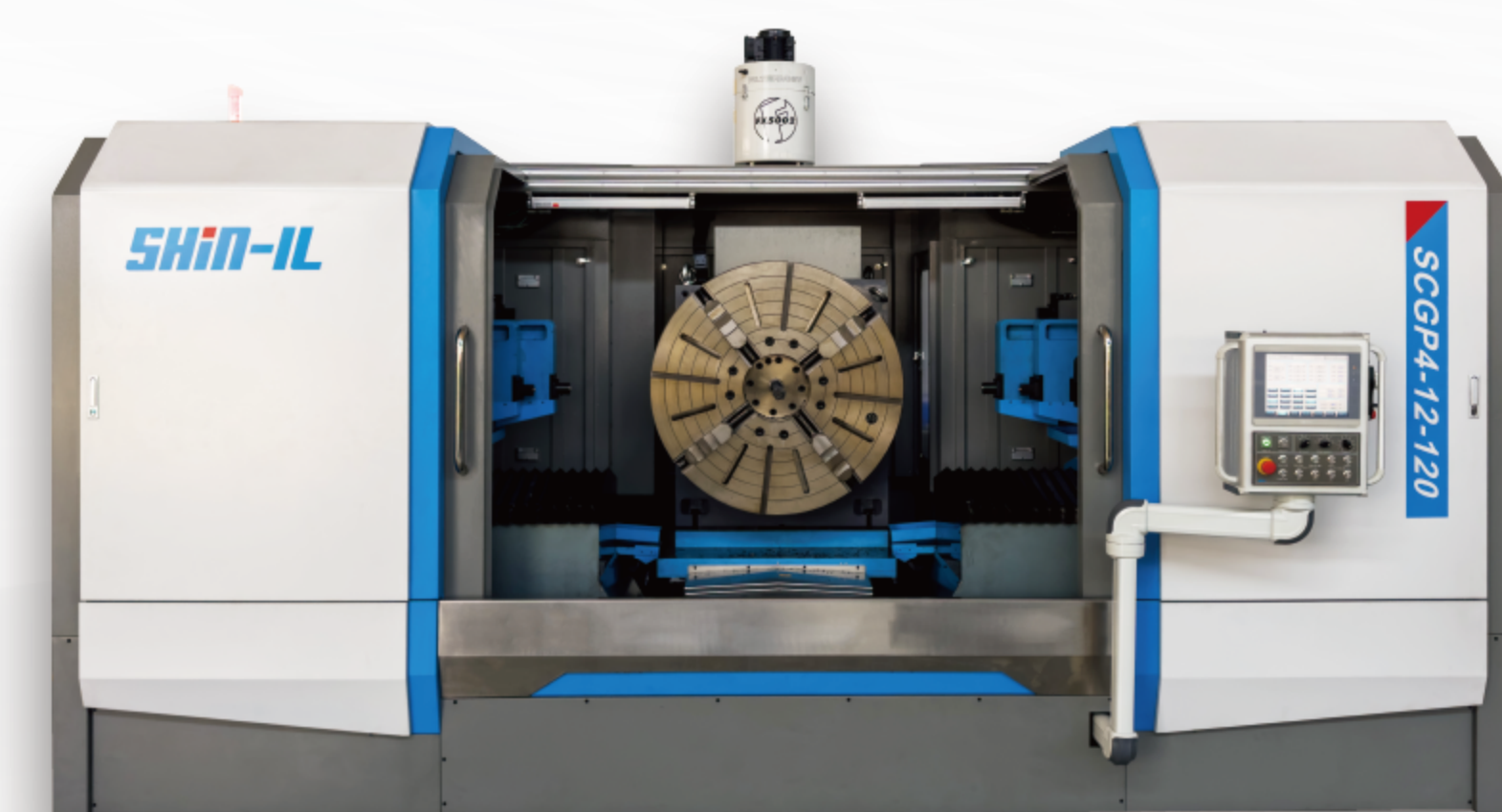
轴类深孔钻



倒立式深孔钻



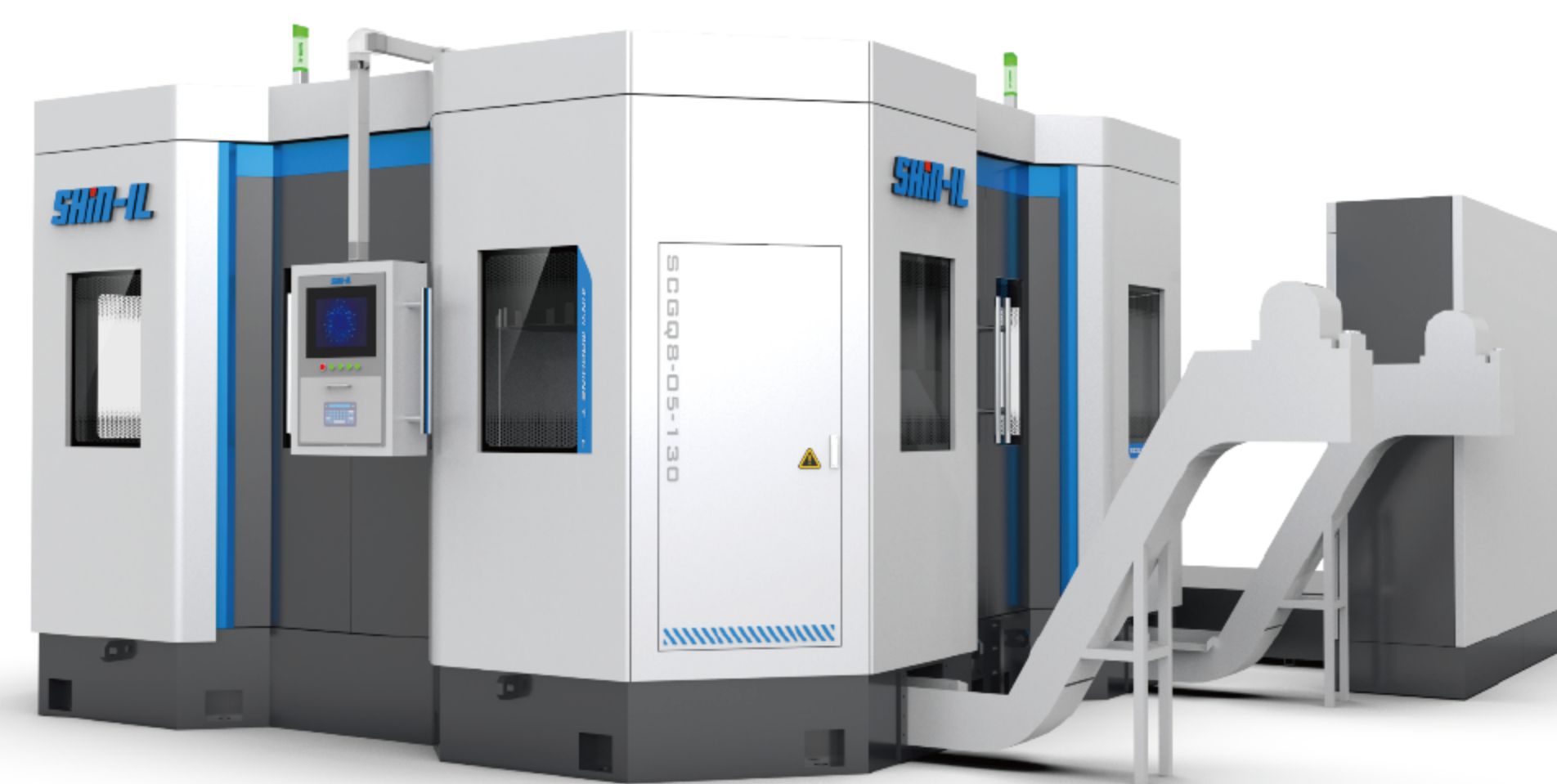
小型三坐标深孔钻



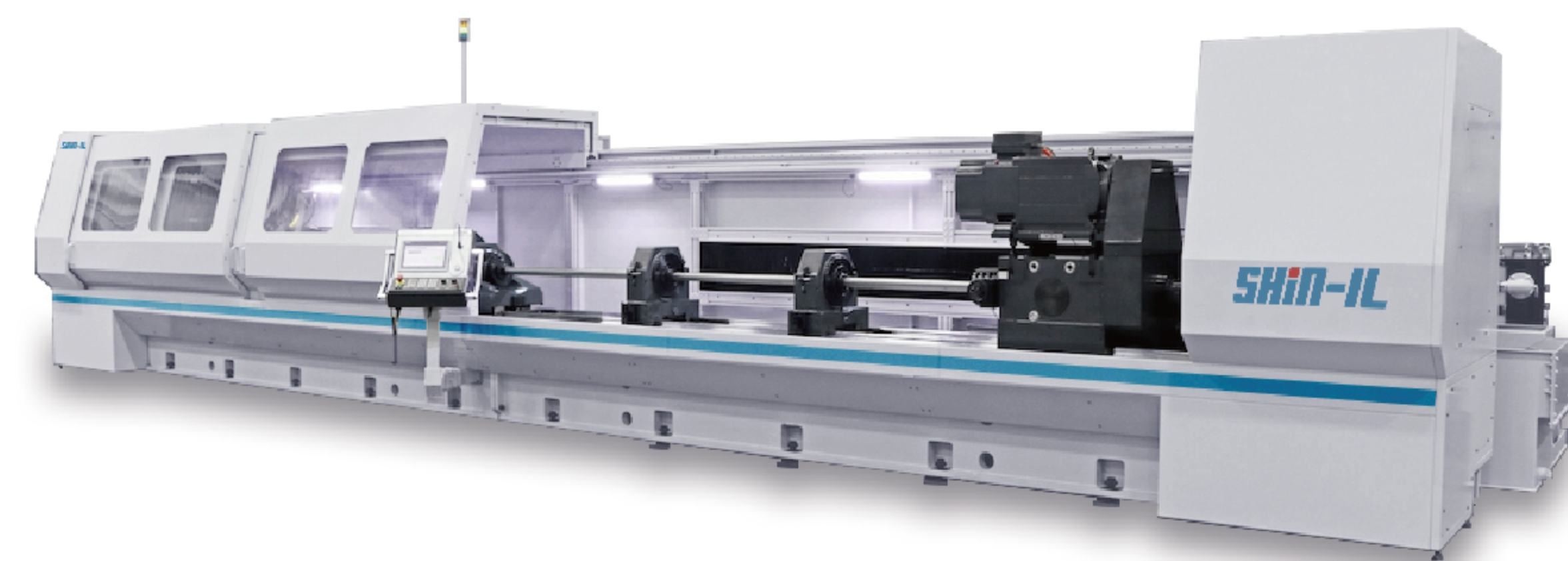
立式环模深孔钻



双主轴双通道深孔钻



卧式环模深孔钻



BTA深孔钻镗床



SHIN-IL

机床事业部

地址：苏州市吴中区角直镇海藏西路2018号9栋
电话：+86-512-62901818
传真：+86-512-62901819
邮箱：info@deep-hole.com

信一秀塔克机械（苏州）有限公司
SHIN-IL STARK MACHINERY (SUZHOU) CO., LTD

数控枪钻修磨机

机型说明

适用于强壮刀具的全自动修磨。

加工范围

Φ5mm~50mm

加工方式

此机型为四轴联动设备，左边为枪钻刀具夹持部分，右边为砂轮磨削部分，加工时砂轮部分自带的探针对枪钻刀具长度和排屑槽定位后自动磨削。

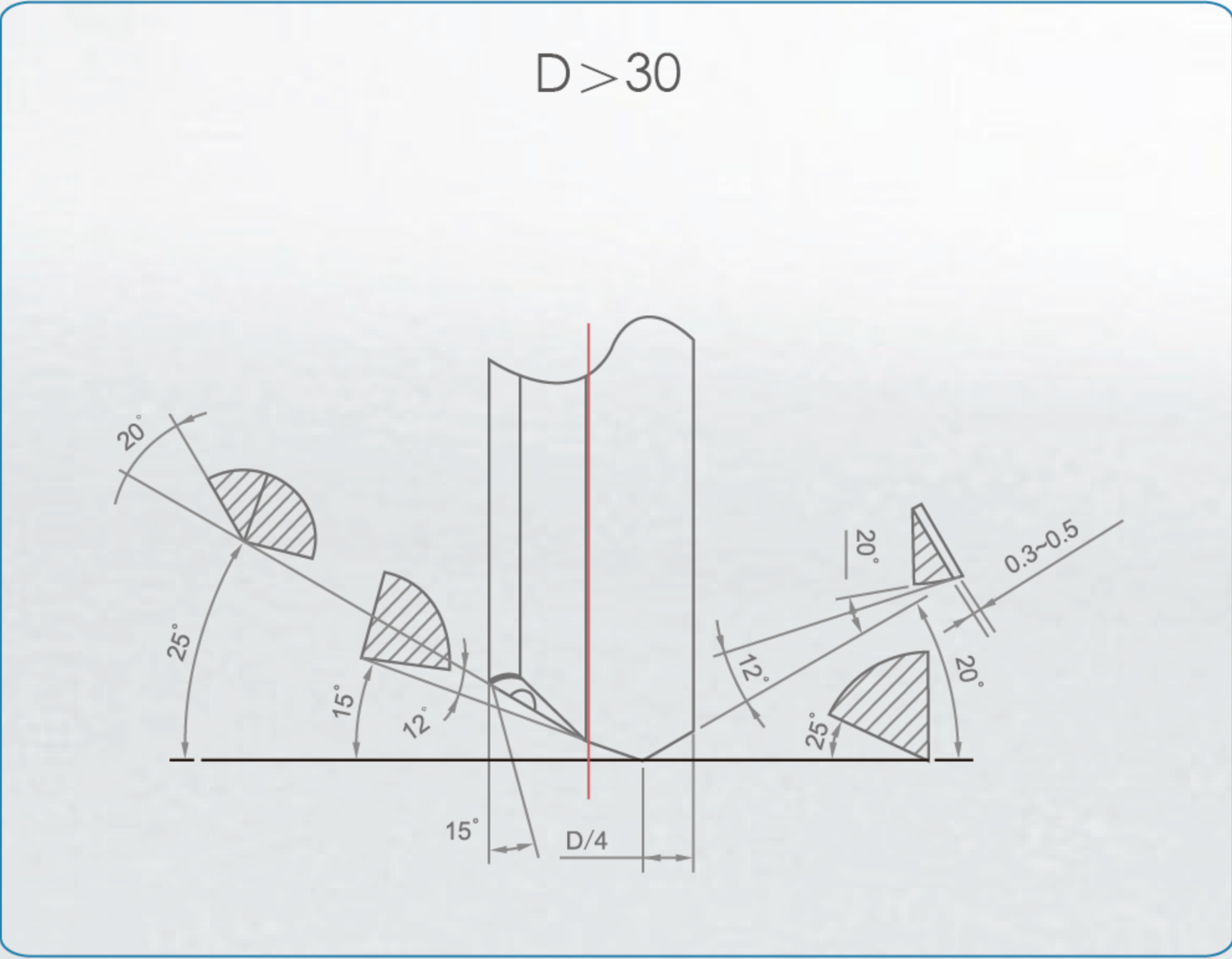
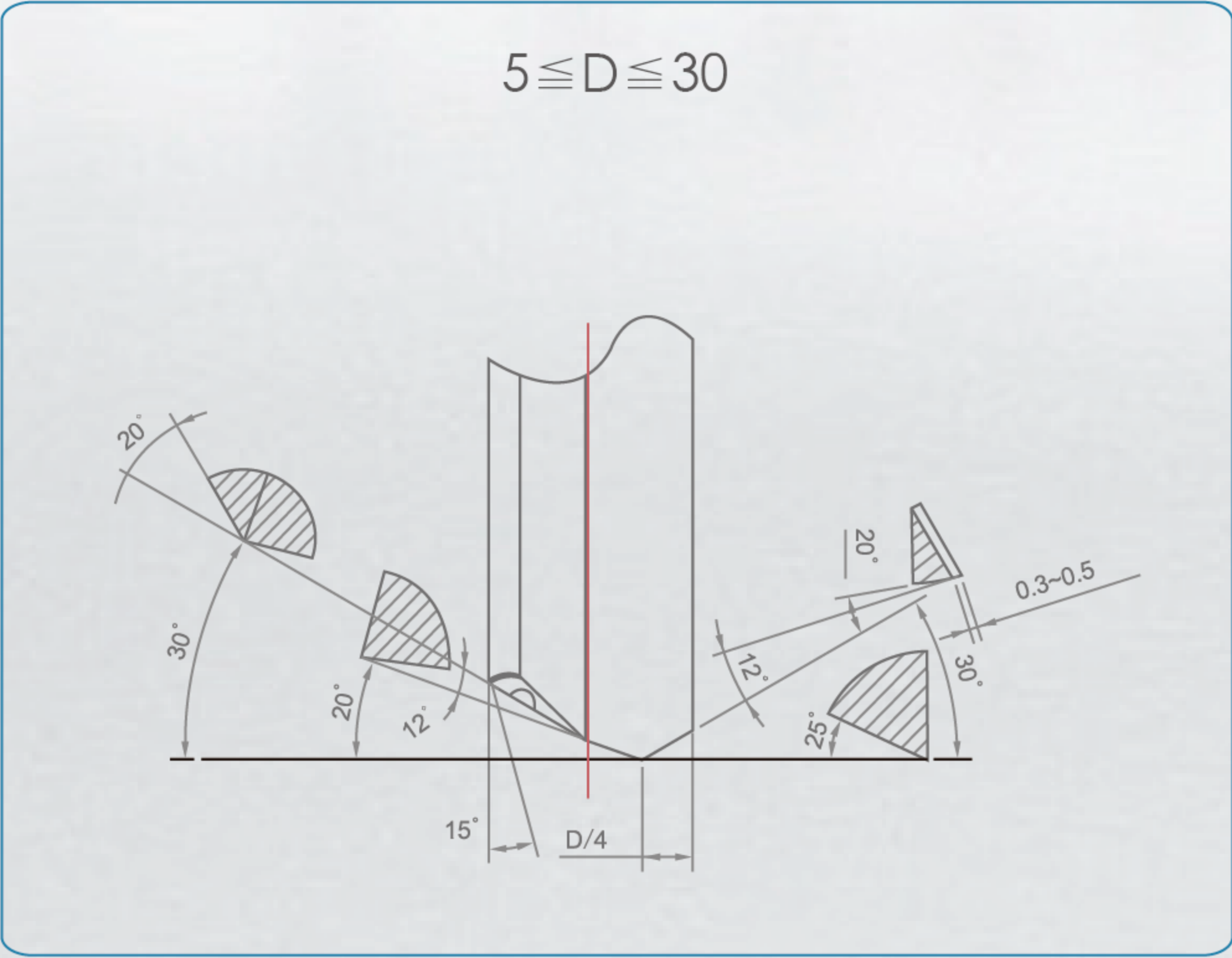
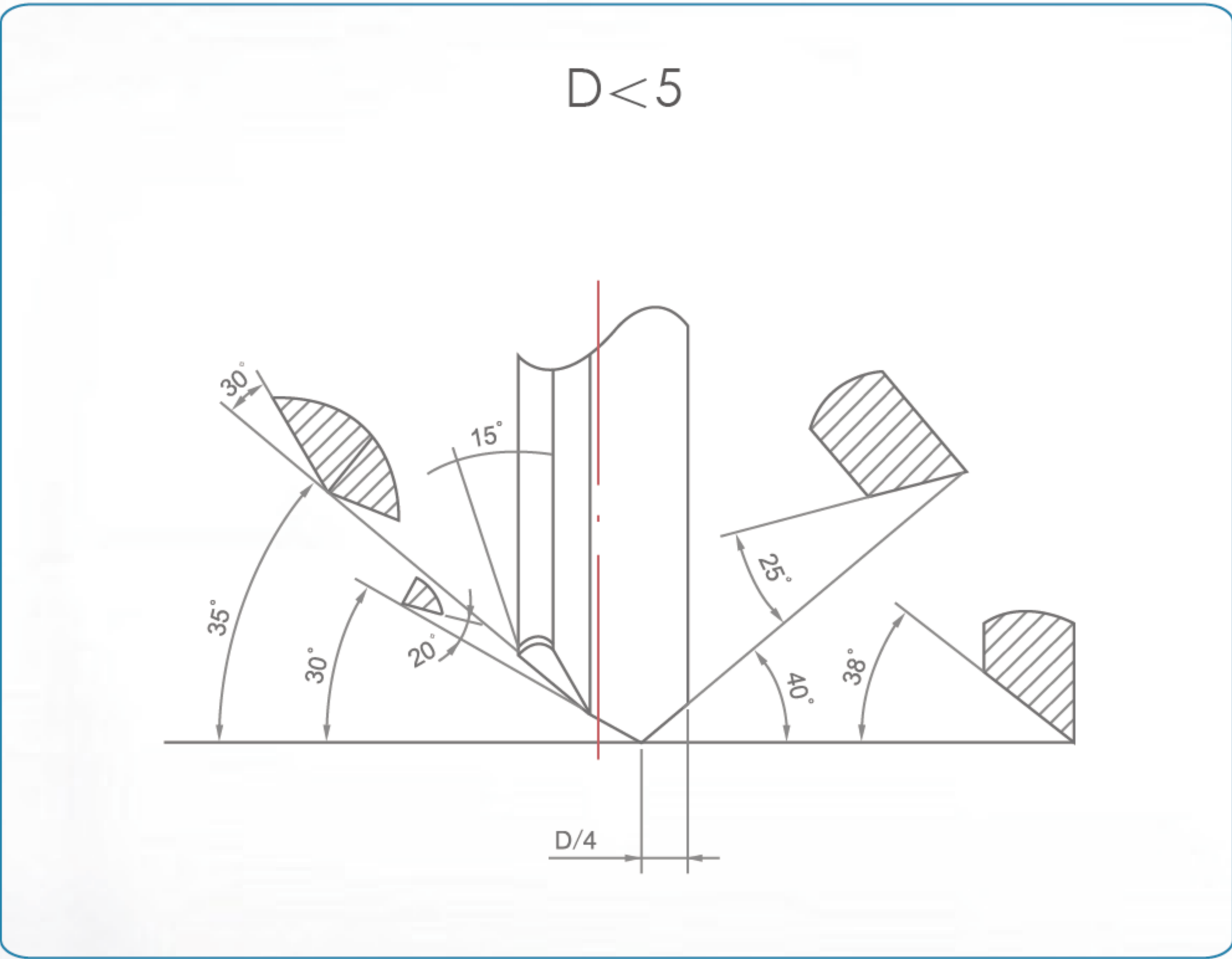
机型特点

较传统的人工修磨一致性好，刀具寿命稳定，界面采用人机对话模式操作简单易懂。

刃磨参数

钻尖刃磨角度

钻尖刃磨角度会对孔的公差，切屑的形成，冷却液压力及流量和刀具寿命，中心线偏斜及表面质量产生影响。根据不同材质应选择不同的刃磨角度。标准的钻尖刃磨角度可适用于大多数的加工需要，对于排屑不畅及难加工的材料；我们可以提供特殊的刃磨角度。



技术参数

项目	单位	单轴
		SCGB-25
修模刀具种类	—	枪钻
直径范围	mm	Φ1 ~ Φ25
轴数	unit	4
刀具长度	mm	不限
电主轴功率	mm	2
转速范围	RPM	500 ~ 6000
砂轮最大线速度	M/S	35
A轴行程	°	360°
C轴行程	°	-5° ~ 100°
X轴行程	mm	120
Y轴行程	mm	200
弹簧夹头	—	ER50
电压/功率/赫兹	V/KW/HZ	220 / 4 / 50
机床尺寸(长宽高)	mm	1200 × 1000 × 1600
机床重量	kg	670
环境温度	℃	20 ~ 30
环境湿度	%	45 ~ 80
切削液	—	非水溶性切削液
冷却液流量范围	L/min	0 ~ 24
油泵电机功率	kw	0.37