

台湾台炬机械工业

东莞市台立数控机械有限公司

电话：0769-85313136 传真：0769-89026404

网址：www.dhd-cnc.com

联系人：胡先生 13929492303 邮箱：cnc819@163.com

东莞市台炬机械有限公司是一家集数控深孔钻、精密深孔钻、卧式深孔钻、三轴深孔钻及深孔钻配件的研发、生产、销售、服务于一体的制造型台资企业。台炬大陆总部位于国际制造之都东莞市企石镇，台炬以科技为本,立足于技术创新，公司已有超过十五年的数控深孔钻的生产经验。拥有一支实力雄厚的专业技术团队，领先的专业生产管理和品质管理体系，公司先后通过了 ISO9001 质量管理体系和 ISO9001 环境管理体系认证，为公司的稳步发展提供有力保障。

多年以来，致力于推动深孔钻床的高精度、高效率、低成本、操作人性化发展是台炬的宗旨！在中国，台炬深孔钻床的市场份额在不断扩大，业务遍及全国各地。目前，台炬的主要产品包括:数控机床、深孔钻床、数控深孔钻、卧式深孔钻、精密深孔钻、三轴数控深孔钻、深孔枪钻、深孔钻切削液、深孔钻配件和深孔钻加工等。我们的深孔钻设备广泛应用于模具行业（运水孔、顶针孔、热流道、导柱孔等）；汽车行业（气缸头、曲轴、液压管道、转向器齿条、齿轮轴的深孔加工）；油泵油嘴行业（喷油气体、针阀体、柱塞套等零件的深孔加工）；纺织机械行业（各种锭子中孔加工）；医疗器械行业（钛合金、不锈钢等轴类加工）；矿山石油机械（活塞杆、缸壁上的深孔加工）；电力、汽轮机行业中的转子、芯轴、阀杆、机组外缸、冷凝器管板的深孔加工。台炬高品质的数控深孔钻以其优秀的售前售后服务受到了用户的一致好评，并且赢得了各行业的广泛认可和赞誉。为客户创造价值，为台炬赢得发展，这将是我们的追求！

DHD-CNC 工业

台湾台炬机械工业

东莞市台立数控机械有限公司

电话: 0769-85313136 传真: 0769-89026404

网址: www.dhd-cnc.com

联系人: 胡先生 13929492303 邮箱: cnc819@163.com

台炬数控深孔钻汇总

<p>数控深孔钻 TL-600</p>  <p>适用于各种类型工件深孔加工:塑料模具(包括运水孔、热流道、顶针孔);汽车零件;曲轴连杆, 液压管道等.随着内地汽车业、家电业突飞猛进,对大型模具发展迅猛需求下,深孔加工机床为客户节省不少加工时间,以往中小型规模厂家,只会把旧有机床更改进行深孔加工,但效率及准确度很难保证,而其他厂商均会依赖大型加工厂或原料供货商加工,除了时间难掌握外,运输方面也经常影响进度,所以深孔加工机床自推出以来,除了受到模具厂及大型加工厂购置外,更接到不少中小型模具厂查询,足以证明市场对该产品的需求。</p>	<p>设备名称: 数控深孔钻 机床型号: TL-600 机床行程 1.工作台左右行程(X轴) 600mm 2.主轴上下行程(Y轴) 600mm 3.主轴前后行程(Z轴) 620mm 数控深孔钻功率 1.主轴电机 5.5-7.5KW 2.工作台进给电机(X轴) 2.0KW 3.主轴上下移动电机(Y轴) 1.5KW 4.主轴前后移动电机(Z轴) 1.5KW 数控深孔钻加工能力 1.加工孔径 2.5~25mm 2.加工深度 600mm 加工速度 1.主轴最高转速 8000rpm 2.主轴进给 10~250mm/min 数控深孔钻工作台 1.负载重量 5000kg 2.尺寸 800X600mm 切削油压力 80 (KG/cm²) 油泵出油量 6-60 (litre/min) 机床净重 4800(KG) 机床外形尺寸: 3500×2400×2000mm</p>	<p>标准附件</p> <ol style="list-style-type: none">1. 双泵液压冷却系统2. 导向支架自动进刀装置3. 导向头油压推进装置4. 台湾新代控制系统5. 三轴伺服马达及驱动器6. 三轴滚珠丝杆7. 主轴 AC 伺服马达8. 加工液恒温油冷机9. 自动排屑装置10. 磁性过滤装置11. 码铁(1套)12. 索咀套筒13. 加工专用胶套(配轴承)14. 分中棒配导向器15. 石英工作灯16. 铁屑车17. 液压油 1 桶18. 双色警示灯 <p>选购附件:</p> <ol style="list-style-type: none">1. 电源稳压器2. 深孔钻刀具专用磨床3. 切削油分离机4. 进口枪钻5. 精密导套
---	--	--

台湾台炬机械工业

东莞市台立数控机械有限公司

电话: 0769-85313136 传真: 0769-89026404

网址: www.dhd-cnc.com

联系人: 胡先生 13929492303 邮箱: cnc819@163.com

数控深孔钻 TL-800



适用于各种类型工件深孔加工:塑料模具(包括运水孔、热流道、顶针孔);汽车零件;曲轴连杆, 液压管道等.随着内地汽车业、家电业突飞猛进,对大型模具发展迅猛需求下,深孔加工机床为客户节省不少加工时间,以往中小型规模厂家,只会把旧有机床更改进行深孔加工,但效率及准确度很难保证,而其他厂商均会依赖大型加工厂或原料供货商加工,除了时间难掌握外,运输方面也经常影响进度,所以深孔加工机床自推出以来,除了受到模具厂及大型加工厂购置外,更接到不少中小型模具厂查询,足以证明市场对该产品的需求。

设备名称: 数控深孔钻

机床型号: TL-800

机床行程

1.工作台左右行程(X轴) 800mm

2.主轴上下行程(Y轴) 800mm

3.主轴前后行程(Z轴) 820mm

数控深孔钻功率

1.主轴电机 5.5-7.5KW

2.工作台进给电机(X轴) 2.0KW

3.主轴上下移动电机(Y轴) 2.0KW

4.主轴前后移动电机(Z轴) 1.5KW

数控深孔钻加工能力

1.加工孔径 2.5~25mm

2.加工深度 800mm

加工速度

1.主轴最高转速 8000rpm

2.主轴进给 10~250mm/min

数控深孔钻工作台

1.负载重量 6000kg

2.尺寸 800X600mm

切削油压力 80 (KG/cm²)

油泵出油量 6-60 (litre/min)

机床净重 6500(KG)

机床外形尺寸: 3500×2600×2000mm

标准附件

1. 双泵液压冷却系统
2. 导向支架自动进刀装置
3. 导向头油压推进装置
4. 台湾新代控制系统
5. 三轴伺服马达及驱动器
6. 三轴滚珠丝杆
7. 主轴 AC 伺服马达
8. 加工液恒温油冷机
9. 自动排屑装置
10. 磁性过滤装置
11. 码铁(1套)
12. 索咀套筒
13. 加工专用胶套(配轴承)
14. 分中棒配导向器
15. 石英工作灯
16. 铁屑车
17. 液压油 1 桶
18. 双色警示灯

选购附件:

1. 电源稳压器
2. 深孔钻刀具专用磨床
3. 切削油分离机
4. 进口枪钻
5. 精密导套

台湾台炬机械工业

东莞市台立数控机械有限公司

电话: 0769-85313136 传真: 0769-89026404

网址: www.dhd-cnc.com

联系人: 胡先生 13929492303 邮箱: cnc819@163.com

数控深孔钻 TL-1000



适用于各种类型工件深孔加工:塑料模具(包括运水孔、热流道、顶针孔);汽车零件;曲轴连杆, 液压管道等.随着内地汽车业、家电业突飞猛进,对大型模具发展迅猛需求下,深孔加工机床为客户节省不少加工时间,以往中小型规模厂家,只会把旧有机床更改进行深孔加工,但效率及准确度很难保证,而其他厂商均会依赖大型加工厂或原料供货商加工,除了时间难掌握外,运输方面也经常影响进度,所以深孔加工机床自推出以来,除了受到模具厂及大型加工厂购置外,更接到不少中小型模具厂查询,足以证明市场对该产品的需求。

设备名称: 数控深孔钻

机床型号: TL-1000

机床行程

- 1.工作台左右行程(X轴) 1100mm
- 2.主轴上下行程(Y轴) 1000mm
- 3.主轴前后行程(Z轴) 1020mm

工作台

- 1.负载重量 8000kg
- 2.尺寸(长宽) 1250X800mm

电机功率

- 1.主轴电机 AC 伺服 (7.5-11KW)
- 2.工作台进给电机(X轴) 3.0KW
- 3.主轴上下移动电机(Y轴) 2.0KW
- 4.主轴前后移动电机(Z轴) 1.5KW

数控深孔钻加工能力

- .加工孔径 2.5~30mm
- .加工深度 1000mm

加工速度

- 1.主轴最高转速 8000rpm(option)
- 2.主轴进给 10~250mm/min

加工精度

- 1.孔中心直线度 $\leq 0.15/1000\text{mm}$
- 2.表面粗糙度 $Ra \leq 3.2$

切削压泵压力 80 kg/cm²

油泵出油量 6-60 litre/min

切削油箱容量 700 litre

机器净重量 9500kg

机床外形尺寸 4800×3500×2600mm

标准附件

1. 双泵液压冷却系统
2. 导向支架自动进刀装置
3. 导向头油压推进装置
4. 台湾新代控制系统
5. 三轴伺服马达及驱动器
6. 三轴滚珠丝杆
7. 主轴 AC 伺服马达
8. 加工液恒温油冷机
9. 自动排屑装置
10. 磁性过滤装置
11. 码铁(1套)
12. 索咀套筒
13. 加工专用胶套(配轴承)
14. 分中棒配导向器
15. 石英工作灯
16. 铁屑车
17. 液压油 1 桶
18. 双色警示灯

选购附件:

1. 电源稳压器
2. 深孔钻刀具专用磨床
3. 切削油分离机
4. 进口枪钻
5. 精密导套

台湾台炬机械工业

东莞市台立数控机械有限公司

电话: 0769-85313136 传真: 0769-89026404

网址: www.dhd-cnc.com

联系人: 胡先生 13929492303 邮箱: cnc819@163.com

数控深孔钻 TL-1312



适用于各种类型工件深孔加工:塑料模具(包括运水孔、热流道、顶针孔);汽车零件;曲轴连杆, 液压管道等.随着内地汽车业、家电业突飞猛进,对大型模具发展迅猛需求下,深孔加工机床为客户节省不少加工时间,以往中小型规模厂家,只会把旧有机床更改进行深孔加工,但效率及准确度很难保证,而其他厂商均会依赖大型加工厂或原料供货商加工,除了时间难掌握外,运输方面也经常影响进度,所以深孔加工机床自推出以来,除了受到模具厂及大型加工厂购置外,更接到不少中小型模具厂查询,足以证明市场对该产品的需求。

设备名称: 数控深孔钻

机床型号: TL-1312

机床行程

- 1.工作台左右行程(X轴) 1300mm
- 2.主轴上下行程(Y轴) 1000mm
- 3.主轴前后行程(Z轴) 1220mm

工作台

- 1.负载重量 9000kg
- 2.尺寸(长宽) 1300X800mm

电机功率

- 1.主轴电机 AC 伺服 (7.5-11KW)
- 2.工作台进给电机(X轴) 3.0KW
- 3.主轴上下移动电机(Y轴) 3.0KW
- 4.主轴前后移动电机(Z轴) 1.5KW

数控深孔钻加工能力

.加工孔径: 2.5~30mm

.钻孔深度: 1200mm

加工速度

- 1.主轴最高转速 8000rpm(option)
- 2.主轴进给 10~250mm/min

加工精度

- 1.孔中心直线度 $\leq 0.15/1000\text{mm}$
- 2.表面粗糙度 $Ra \leq 3.2$

切削压泵压力 80 kg/cm²

油压泵出油量 6-60 litre/min

切削油箱容量 700 litre

机器净重量 9500kg

机床外形尺寸 4850×3500×2600mm

标准附件

1. 双泵液压冷却系统
2. 导向支架自动进刀装置
3. 导向头油压推进装置
4. 台湾新代控制系统
5. 三轴伺服马达及驱动器
6. 三轴滚珠丝杆
7. 主轴 AC 伺服马达
8. 加工液恒温油冷机
9. 自动排屑装置
10. 磁性过滤装置
11. 码铁(1套)
12. 索咀套筒
13. 加工专用胶套(配轴承)
14. 分中棒配导向器
15. 石英工作灯
16. 铁屑车
17. 液压油 1 桶
18. 双色警示灯

选购附件:

1. 电源稳压器
2. 深孔钻刀具专用磨床
3. 切削油分离机
4. 进口枪钻
5. 精密导套

台湾台炬机械工业

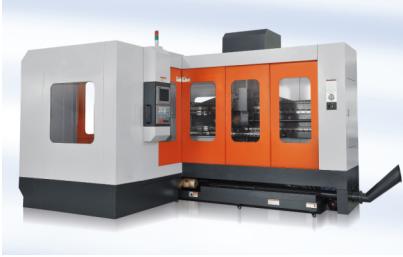
东莞市台立数控机械有限公司

电话: 0769-85313136 传真: 0769-89026404

网址: www.dhd-cnc.com

联系人: 胡先生 13929492303 邮箱: cnc819@163.com

数控深孔钻 TL-1513



适用于各种类型工件深孔加工:塑料模具(包括运水孔、热流道、顶针孔);汽车零件;曲轴连杆, 液压管道等.随着内地汽车业、家电业突飞猛进,对大型模具发展迅猛需求下,深孔加工机床为客户节省不少加工时间,以往中小型规模厂家,只会把旧有机床更改进行深孔加工,但效率及准确度很难保证,而其他厂商均会依赖大型加工厂或原料供货商加工,除了时间难掌握外,运输方面也经常影响进度,所以深孔加工机床自推出以来,除了受到模具厂及大型加工厂购置外,更接到不少中小型模具厂查询,足以证明市场对该产品的需求。

设备名称: 数控深孔钻

机床型号: DHD-1513

机床行程

- 1.工作台左右行程(X轴) 1500mm
- 2.主轴上下行程(Y轴) 1000mm
- 3.主轴前后行程(Z轴) 1320mm

工作台

- 1.负载重量 10000kg
- 2.尺寸(长宽) 1600X900mm

电机功率

- 1.主轴电机 AC 伺服 15HP (11KW)
- 2.工作台进给电机(X轴) 3.0KW
- 3.主轴上下移动电机(Y轴) 3.0KW
- 4.主轴前后移动电机(Z轴) 1.5KW

数控深孔钻加工能力

.加工孔径: 2.5~30mm

.钻孔深度: 1300mm

加工速度

- 1.主轴最高转速 8000rpm(option)
- 2.主轴进给 10~250mm/min

加工精度

- 1.孔中心直线度 $\leq 0.15/1000\text{mm}$
- 2.表面粗糙度 $Ra \leq 3.2$

切削压泵压力 80 kg/cm²

油压泵出油量 6-60 litre/min

切削油箱容量 800 litre

机器净重量 12500kg

机床外形尺寸 4850×3500×2700mm

标准附件

1. 双泵液压冷却系统
2. 导向支架自动进刀装置
3. 导向头油压推进装置
4. 台湾新代控制系统
5. 三轴伺服马达及驱动器
6. 三轴滚珠丝杆
7. 主轴 AC 伺服马达
8. 加工液恒温油冷机
9. 自动排屑装置
10. 磁性过滤装置
11. 码铁(1套)
12. 索咀套筒
13. 加工专用胶套(配轴承)
14. 分中棒配导向器
15. 石英工作灯
16. 铁屑车
17. 液压油 1 桶
18. 双色警示灯

选购附件:

1. 电源稳压器
2. 深孔钻刀具专用磨床
3. 切削油分离机
4. 进口枪钻
5. 精密导套

台湾台炬机械工业

东莞市台立数控机械有限公司

电话: 0769-85313136 传真: 0769-89026404

网址: www.dhd-cnc.com

联系人: 胡先生 13929492303 邮箱: cnc819@163.com

数控深孔钻 TL-2016



适用于各种类型工件深孔加工:塑料模具(包括运水孔、热流道、顶针孔);汽车零件;曲轴连杆, 液压管道等.随着内地汽车业、家电业突飞猛进,对大型模具发展迅猛需求下,深孔加工机床为客户节省不少加工时间,以往中小型规模厂家,只会把旧有机床更改进行深孔加工,但效率及准确度很难保证,而其他厂商均会依赖大型加工厂或原料供货商加工,除了时间难掌握外,运输方面也经常影响进度,所以深孔加工机床自推出以来,除了受到模具厂及大型加工厂购置外,更接到不少中小型模具厂查询,足以证明市场对该产品的需求。

设备名称: 数控深孔钻

机床型号: TL-2016

机床行程

- 1.工作台左右行程(X轴) 2200mm
- 2.主轴上下行程(Y轴) 1100mm
- 3.主轴前后行程(Z轴) 1620mm

工作台

- 1.负载重量 12000kg
- 2.尺寸(长宽) 2200X1350mm

电机功率

- 1.主轴电机 AC 伺服 (11-15KW)
- 2.工作台进给电机(X轴) 4.4KW
- 3.主轴上下移动电机(Y轴) 3.0KW
- 4.主轴前后移动电机(Z轴) 2.0KW

数控深孔钻加工能力

.加工孔径: 可选 2.5~30/40mm

.钻孔深度: 1600mm

加工速度

- 1.主轴最高转速 8000rpm(option)
- 2.主轴进给 10~250mm/min

加工精度

- 1.孔中心直线度 $\leq 0.15/1000$ mm
- 2.表面粗糙度 $Ra \leq 3.2$

切削压泵压力 80 kg/cm²

油压泵出油量 6-60 litre/min

切削油箱容量 800 litre

机器净重量 14000kg

机床外形尺寸 6000×5000×2900mm

标准附件

1. 双泵液压冷却系统
2. 导向支架自动进刀装置
3. 导向头油压推进装置
4. 台湾新代控制系统
5. 三轴伺服马达及驱动器
6. 三轴滚珠丝杆
7. 主轴 AC 伺服马达
8. 加工液恒温油冷机
9. 自动排屑装置
10. 磁性过滤装置
11. 码铁(1套)
12. 索咀套筒
13. 加工专用胶套(配轴承)
14. 分中棒配导向器
15. 石英工作灯
16. 铁屑车
17. 液压油 1 桶
18. 双色警示灯

选购附件:

1. 电源稳压器
2. 深孔钻刀具专用磨床
3. 切削油分离机
4. 进口枪钻
5. 精密导套

台湾台炬机械工业

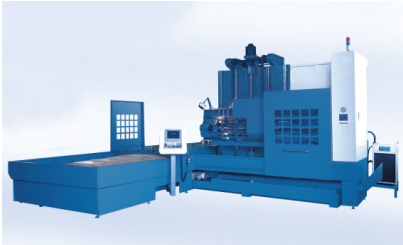
东莞市台立数控机械有限公司

电话: 0769-85313136 传真: 0769-89026404

网址: www.dhd-cnc.com

联系人: 胡先生 13929492303 邮箱: cnc819@163.com

数控深孔钻 TL-2018



适用于各种类型工件深孔加工:塑料模具(包括运水孔、热流道、顶针孔);汽车零件;曲轴连杆, 液压管道等.随着内地汽车业、家电业突飞猛进,对大型模具发展迅猛需求下,深孔加工机床为客户节省不少加工时间,以往中小型规模厂家,只会把旧有机床更改进行深孔加工,但效率及准确度很难保证,而其他厂商均会依赖大型加工厂或原料供货商加工,除了时间难掌握外,运输方面也经常影响进度,所以深孔加工机床自推出以来,除了受到模具厂及大型加工厂购置外,更接到不少中小型模具厂查询,足以证明市场对该产品的需求。

设备名称: 数控深孔钻

机床型号: TL-2018

机床行程

- 1.工作台左右行程(X轴) 2200mm
- 2.主轴上下行程(Y轴) 1200mm
- 3.主轴前后行程(Z轴) 1820mm

工作台

- 1.负载重量 12000kg
- 2.尺寸(长宽) 2200X1350mm

电机功率

- 1.主轴电机 AC 伺服 (11-15KW)
- 2.工作台进给电机(X轴) 4.4KW
- 3.主轴上下移动电机(Y轴) 3.0KW
- 4.主轴前后移动电机(Z轴) 2.0KW

数控深孔钻加工能力

- .加工孔径: 可选 2.5~30/40 mm
.钻孔深度: 1800mm

加工速度

- 1.主轴最高转速 8000rpm(option)
- 2.主轴进给 10~250mm/min

加工精度

- 1.孔中心直线度 $\leq 0.15/1000\text{mm}$
- 2.表面粗糙度 $Ra \leq 3.2$

切削压泵压力 80 kg/cm²

油压泵出油量 6-60 litre/min

切削油箱容量 800 litre

机器净重量 16800kg

机床外形尺寸 6000×6000×2900mm

标准附件

1. 双泵液压冷却系统
2. 导向支架自动进刀装置
3. 导向头油压推进装置
4. 台湾新代控制系统
5. 三轴伺服马达及驱动器
6. 三轴滚珠丝杆
7. 主轴 AC 伺服马达
8. 加工液恒温油冷机
9. 自动排屑装置
10. 磁性过滤装置
11. 码铁(1套)
12. 索咀套筒
13. 加工专用胶套(配轴承)
14. 分中棒配导向器
15. 石英工作灯
16. 铁屑车
17. 液压油 1 桶
18. 双色警示灯

选购附件:

1. 电源稳压器
2. 深孔钻刀具专用磨床
3. 切削油分离机
4. 进口枪钻
5. 精密导套

台湾台炬机械工业

东莞市台立数控机械有限公司

电话: 0769-85313136 传真: 0769-89026404

网址: www.dhd-cnc.com

联系人: 胡先生 13929492303 邮箱: cnc819@163.com

数控精密深孔钻参数: 附表一

机床特点: 机身由供方自行设计、监控, 并参与负责生产全部过程, 确保质量保证。

供货范围

1、 主机

- A. 床身产地: 中国. 机床床身结构为精密铸件, 采用进口台湾线性导轨 (三轴)
- B. 主轴部分: 主轴最高转速: 8000RPM 强力主轴, 轴承采用进口 NSK P4 级。
- C. 主轴电机: 采用马达伺服变频器, 品牌: 台湾晟昌, 功率 11KW。
- D. 主轴座及支架: 采用铸件制造, 配上进口(台湾)滚珠螺杆和线性导轨。
- E. 滚珠螺杆: 台湾银泰, 品牌: PMI/HIWIN
- F. 线性导轨: 台湾上银, 品牌: HIWIN
- G. X、Y、Z 三轴采用日本精密轴承, 品牌 NSK P4 级
- H. 三轴马达及驱动: X、Y、Z 三轴马达采用日本安川或同级, 品牌: YASKAWA.
- I. 主轴刀夹: 采用 BT40 夹头, 主轴轴承, 品牌: NSK P4 级, 主轴通过皮带带动。
- J. 提供机床的立体图及易损部件清单和图纸。

2、冷却液装置

- A. 冷却油箱容量: 216L+405L。
- B. 沉淀过滤箱配合磁性过滤。
- C. 滤芯过滤器: 过滤系统配有接口, 使干净油回到油箱, 使用双层铁网过滤。过滤精度: 15 μ m。
- D. 切削油供应: 油压泵装置, 主轴中心供应切削油, 压力范围: 0-7.0MPa
- E. 油压泵出油量: 供油排量: 36L/min, 20L/min 油压泵的功率: 分别为 3.7KW 和 750W, 油压泵型号: HGP-2AF12R, VPI-20-70 产地: 台湾。品牌: HYDROMAX/JIEJIA。
- F. 压缩机式油冷机, 采用型号: CE-8PTS, 用于切削液的冷却。保证机床的正常加工。油冷机功率: 1.5KW。
- G. 弹簧式排屑, 再经过永磁过滤系统过滤, 配合排屑小车, 把铁屑带出机外。
- H. 排屑小车

3、电气系统

- A. 电气装置: 电气组件集中布置在电气柜内, 空间广阔, 配以高质控制组件。柜内温度控制在 50°C 之内。
- B. 控制装置: 具有钻孔深度可编程控制功能, 可存储零件的加工程序, 深孔钻削专用程序、主轴速编程设置。
- C. 采用台湾中文控制系统, 配有彩色 LCD 10 吋显示面板。
- D. 提供主要部件清单及产地, 电气装置说明及机床电路维修图纸。

4、售后服务方面

- A. 供方向买方提供技术支持
- B. 供方在接到用户设备故障通知后, 3 小时内应答, 24 小时到现场排除故障 (以工作天计算, 假日除外)。
- C. 保质期结束后, 供方可提供零部件, 仅收差旅费, 终身包修服务。