

海外点滴
Overseas News



马来西亚热流道制造商
Hot runner manufacturer in Malaysia



印度模具制造商
Mold manufacturer in India



韩国模具制造商
Mold manufacturer in Korea



日本客户购买精准深孔钻机床
Japanese customers is using
Accurate gun drill machine



美国客户芝加哥厂房
US customer's factory
in Chicago



西班牙模具制造商
Mold manufacturer in Spain

ACCURATE 精準機械
ACCURATE MACHINERY

精准精密機械有限公司

ACCURATE PRECISION MACHINERY COMPANY LIMITED

地址：香港九龙弥敦道555号九龙行702室

Add: Rm702, Kowloon Building, 555 Nathan Road,
Kowloon, Hong Kong

联系人 (Contact): 蔡小姐/Miss Cai (138 2361 1897)

网址 (Web-site): www.accurate.hk

电邮 (E-mail): sales@accurate.hk

info@accurate.hk

东莞市精准精密机械有限公司

DONGGUAN ACCURATE PRECISION MACHINERY CO., LTD

地址：广东省东莞市常平镇漱旧香元路1号

电话：0769-81898003 / 134 2437 2352

电邮 (E-mail): sales@accurate.hk

深圳市金汇丰精密机械有限公司

SHENZHEN JINHUIFENG PRECISION MACHINERY CO., LTD

地址：深圳市光明新区公明镇下村第五工业区3号

联系人：周先生 (134 2437 2352)

全国销售服务点

北京办事处 / 地址：北京东城区大雅宝1号梓峰大厦4018室

昆山办事处 / 地址：江苏省昆山市张浦镇银鹿新城小区

黄岩办事处 / 地址：浙江省台州市黄岩区西城街道双江小区双桂花园

重庆办事处 / 地址：重庆市九龙坡区华岩村5号附88号

舟山办事处 / 地址：舟山市船用品交易市场东10路8号

汕头办事处 / 地址：汕头市外砂镇324国道龙头村牌坊右呗

兰州办事处 / 地址：甘肃省兰州市红山东路52

宁波办事处 / 地址：宁波市北仑大碇山中路51号

余姚办事处 / 地址：浙江省余姚市金型路37号

沈阳办事处 / 地址：沈阳市和平区市府大路55号1210室

新加坡办事处

地址：Tempines Street 93, #04-121, Singapore

马来西亚办事处

地址：Jalan Kebun, Seksyen 36, 40470 Shah Alam, Selangor Darul Ehsan

印度办事处

地址：Jyotiba Nagar, Talawade, Pune-411062, Maharashtra

韩国办事处

地址：Mayu-ro, Siheung-si, Gyeonggi-do, Republic of Korea

印尼办事处

地址：Plot 5B-1 Cikarang Selatan, Bekasi, Jawa Barat, Indonesia



微信公众号



公司网站

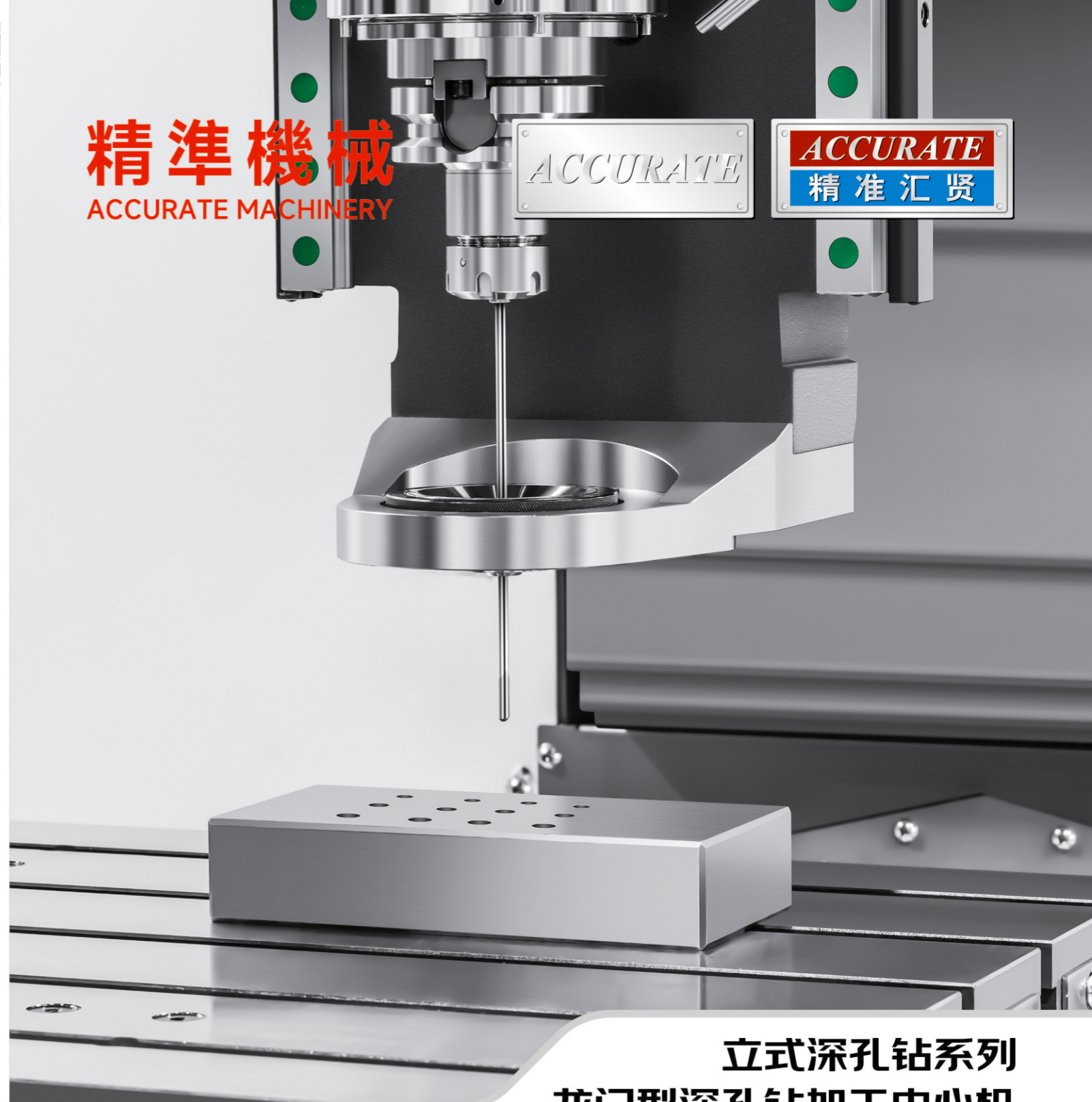


抖音号

全国销售
服务热线 400 6132 898

精準機械
ACCURATE MACHINERY

1392587296 / 13580728289



立式深孔钻系列
龙门型深孔钻加工中心机

Vertical Deep Hole Drilling Series
Gantry Type Deep Hole Drilling Machining Center



微信公众号



公司网站



抖音号

中国“创造” 环形导向座立式深孔钻铣中心

Vertical Deep Hole Drilling and Milling Center with Ring-type Guide Bushing

精準秉承“工匠精神”，一丝不苟的态度，精心打造环形导向座之立式深孔钻，颠覆了传统设计框架，走向世界，为“中国创造”锦上添花。

精准立式深孔钻的五大优势

- 1、受地心吸力影响，相对于卧式深孔钻，立式深孔钻在加工位置上更为准确。
- 2、立式深孔钻的加工深度一般不会超过250mm。由于导套较薄且无效行程较少，枪钻的长度不需要过长。因此，枪钻的刚性得到加强，从而大大提高了钻孔的光洁度、准确度和加工速度。
- 3、采用专利设计的环型导向套，加强了钻铣功能的互换效率和方便性。
- 4、这台机器集钻、铣、攻牙、雕刻等功能于一体，具有多功能的特点。配备刀库后，可以实现自动化生产加工，相当于一台钻攻机加上一台深孔钻的功能。
- 5、它可以加工各种模具顶针孔、丝筒以及医疗产品、油压配件，并且适用于手机、航天、玩具、电脑、电子和家电等行业.....

标准配件

- 1、油雾收集器
- 2、链版式排屑系统
- 3、油温控制机
- 4、机床全闭式防护罩
- 5、润滑系统
- 6、冷却系统
- 7、地脚螺丝及垫块
- 8、工具及工具箱
- 9、照明灯
- 10、工作状态灯
- 11、电柜空调机
- 12、新一代控制系统

特殊配件

- 1、刀臂式刀库(16或24刀位)
- 2、自动换导向套装置
- 3、枪钻专用磨刀机
- 4、枪钻专用磨刀机夹具
- 5、切削油分离机
- 11、数据服务器
- 12、发那科 Oi-MF数控系统包括AICC II功能
- 13、发那科 31i-A数控系统
- 6、镭射对刀仪
- 7、工件自动测量系统
- 8、刚性攻丝
- 9、自动关机功能
- 10、电气变压器(出口机床专用)

The Five Advantages of ACCURATE Vertical Deep Hole Drilling

1. Compared to horizontal deep hole drilling, vertical deep hole drilling offers greater accuracy in machining positions due to the influence of gravitational force.
2. The machining depth of vertical deep hole drilling generally does not exceed 250mm. With thinner guide bushings and fewer ineffective strokes, the length of the gun drill does not need to be excessively long. As a result, the rigidity of the gun drill is enhanced, significantly improving the smoothness, accuracy, and processing speed of the drilling.
3. The patented design of the ring-type guide bushing enhances the efficiency and convenience of interchangeability between drilling and milling functions.
4. This machine integrates drilling, milling, tapping, engraving, and other functions, making it highly versatile. With the addition of a tool magazine, it can achieve automated production and processing, equivalent to the functionality of a drilling and tapping machine combined with a deep hole drilling machine.
5. It can process various types of mold ejector pin holes, sleeves, as well as medical products and hydraulic fittings, and is suitable for industries such as mobile phones, aerospace, toys, computers, electronics, and household appliances...

Standard Accessories

1. Oil mist collector
2. Chain-type chip conveyor system
3. Oil temperature control unit
4. Fully enclosed machine guard
5. Lubrication system
6. Cooling system
7. Foundation screws and pads
8. Tools and toolbox
9. Illumination light
10. Work status indicator light
11. Electrical cabinet air conditioning unit
12. SYNTEC control system

Special Accessories

1. Arm-type tool magazine (16 or 24 tool positions)
2. Automatic guide bushing change device
3. Dedicated grinding machine for gun drills
4. Fixture for dedicated grinding machine for gun drills
5. Chip and cutting oil separation unit
6. Laser tool setter
7. Automatic workpiece measurement system
8. Rigid tapping
9. Auto-shutdown function
10. Electrical transformer (for export machines)
11. Data server
12. FANUC Oi-MF control system with AICC II function
13. FANUC 31i-A control system

机器组件



投射式磨刀机
Gun grill grinding machine with projector

有鉴于市面上没有专业用于小尺寸枪钻的磨刀机，我司特研发了一种投射式磨刀机，并且已获得了专利。使用时能更清晰，更准确。

Our company has developed a projection type gundrills grinding machine and has obtained a patent. It can be clearer and more accurate when grinding small-sized gundrills.



刀臂式刀库(16或24刀位)
Vertical arm type tool magazine (16 or 24 tools)

选配刀库后，可自动化生产加工，相当于一台钻攻机+一台深孔钻的功能。

After installed the tool magazine, it automates the production and processing. It is equivalent to the mixture of a drilling & tapping machine and a deep hole gun drill machine.



专利设计：环型导套座
Patent design: Ring-shaped guide bushing seat



铣削或攻牙加工状态
Milling or tapping Status



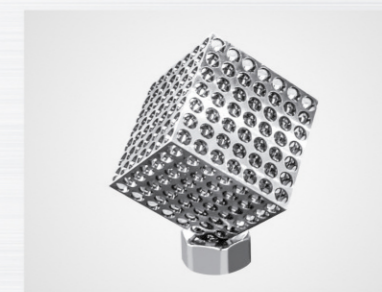
强力油雾收集器
Powerful oil mist collector



尽显高速度和高精度的铣削能力
Milling with high speed and high precision



直径1mm及2mm顶针孔样板
深度50mm，材料NAK80



在方体三面均进行加工，孔与孔对接得天衣无缝
The three sides of the cube have been processed with seamlessly jointed holes

DH-600V/850V/1165V

立式深孔钻系列

Vertical Deep Hole Drilling Series



机械特点

- ◆ 此系列机床专门针对各种大、中、小模具的顶针孔加工、运水孔以及各种金属配件的圆孔，具有枪钻、U钻、镗、铣、攻牙多功能复合一体的设备。
- ◆ 设备集成有过滤高压泵油箱，自动排屑系统一键排屑，内置变频油冷机，内置式油雾回收器，防油罩。
- ◆ 采用侧挂式刀库设计，达到高精度、高效率 and 自动化程度，可配备16工位8Pcs刀库、32工位16Pcs刀库，满足了实际加工节省时间的目的，提高了加工效率。



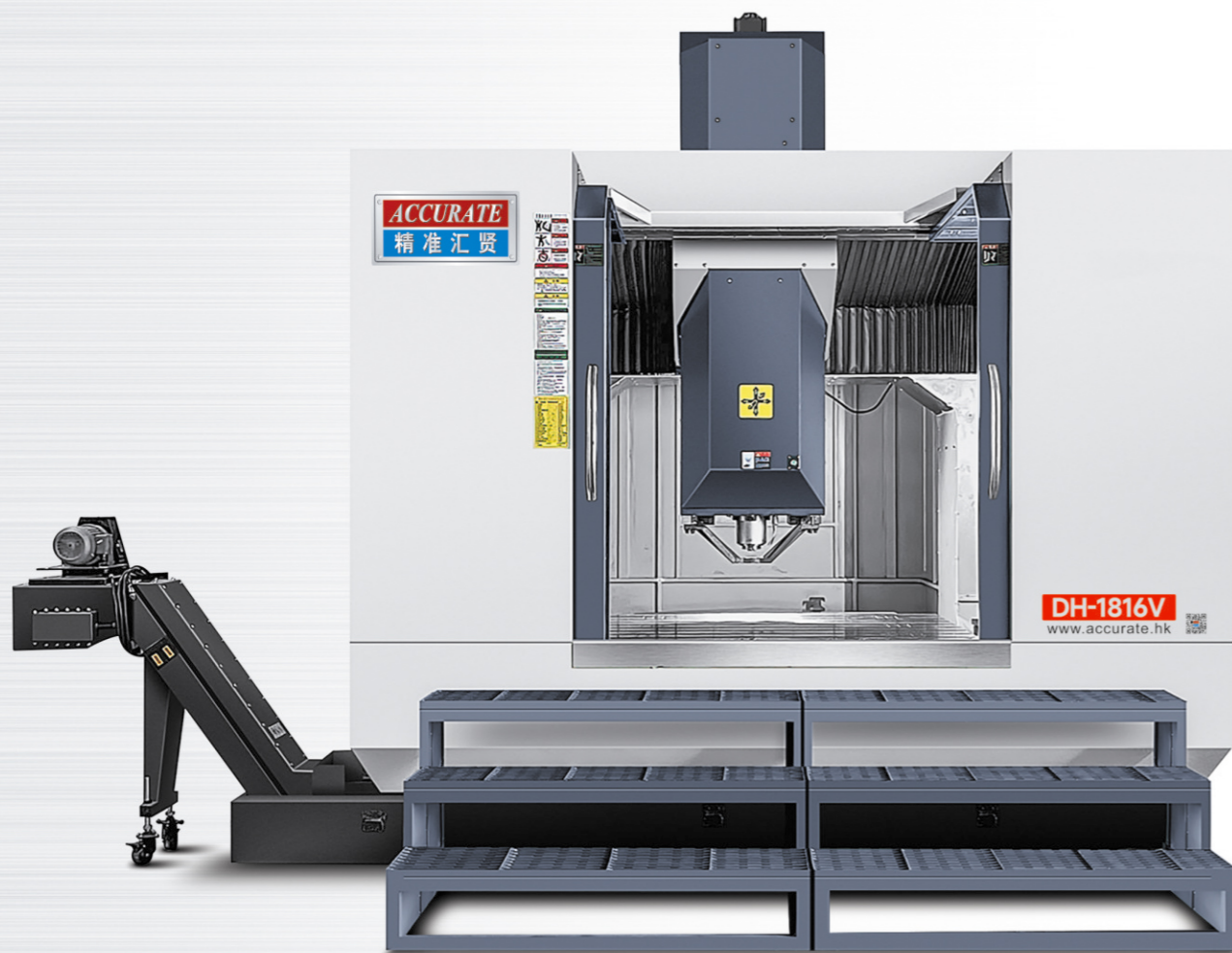
项目	单位	DH-600V	DH-850V	DH-1165V	
加工范围	枪钻钻孔直径范围	mm	Φ 1.5- Φ 16	Φ 1.5- Φ 42	Φ 1.5- Φ 42
	枪钻钻孔最大深度	mm	200	250	300
	U钻钻孔直径范围	mm	Φ 15- Φ 32	Φ 15- Φ 45	Φ 15- Φ 45
	U钻钻孔最大深度		5-8倍径	5-8倍径	5-8倍径
功率	X/Y/Z轴电机功率	KW	X:3.9/Y:3.9/Z:5.9 (带抱闸)	X:3.9/Y:3.9/Z:5.9 (带抱闸)	X:5.9/Y:5.9/Z:5.9 (带抱闸)
	主轴功率	KW	7.5	7.5	11-15
行程	X/Y/Z轴行程 (直联)	mm	600/450/500	800/500/550	1100/650/650
	主轴鼻端至工作台	mm	150~650	120~670	120~770
	主轴中心到立柱导轨面	mm	480	510	660
工作台	工作台面积	mm	700 × 420	1000 × 500	1200 × 650
	工作台最大负荷	Kg	300	500	1000
	T型槽 (数目-尺寸-间距)		18 × 3	18 × 5	18 × 5
皮带主轴	锥度规格/安装直径	mm	BT40/Φ 150	BT40/Φ 150	BT50/Φ 150
	主轴转速	r/min	10000	8000	8000
快移速度	X/Y/Z轴快速移动速率	m/min	48	48	36
精度	定位精度	mm	± 0.005	± 0.005	± 0.005
	重复定位精度	mm	± 0.003	± 0.003	± 0.003
气压	气压	Kg/cm ²	5-8	6	6
	冷却系统最大压力	Kg/cm ²	120	100	100
冷却系统	冷却液最大流量	L/min	40	40	40
	切削油箱容量	L	200	450	450
	其他	机器重量	Kg	4500	6000
其他	机器尺寸 (长 × 宽 × 高)	mm	1900 × 2300 × 2600	2690 × 2300 × 2700	3050 × 2360 × 2700
	数控系统		台湾新代	台湾新代	台湾新代
排屑	排屑方式		前冲油后排	前冲油后排	前冲油后排
刀库	刀臂式刀库		16或24刀位	16或24刀位	16或24刀位

由于本公司不断改进产品，因此本公司保留随时更改设计及规格的权利，如蒙惠顾时，请确认规格有否变更。

DH-1816V

龙门型深孔钻加工中心机

Gantry Type Deep Hole Drilling Machining Center



立柱特点

立柱采用三角扭矩稳固设计原理，有效的承担了机头的负重，并保证了刚性和抗弯抗拉拽性能，底座立柱的超宽结合设计，降低了底座重心，并将整机重心有效的落地，稳定性表现出色。

底座特点

采用米汉纳铸铁制成，材质稳定，超大跨距搭配设计，采用八点支撑结构扎实，抗振动，不变形，结合低重心设计，不仅对底座刚性得到增加，更大大的降低了高速位移的共振及正常加工中的振动。



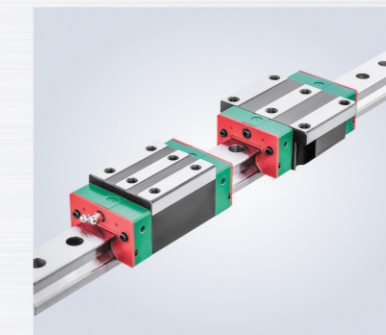
主轴头

采用机身同规格铸铁制成，稳定不变形特性，与立柱接触长度比例适当，使主轴能够稳固支撑，主轴头内的温度，随着具有冷却的高压中心水的流动，带走余热并持续稳定主轴头的热量在合理范围内，减少了主轴的热延伸与热变形，确保了加工的精度。



丝杆

采用进口研磨级丝杆，有效的消除反向间隙，无皮带传动所造成的伺服滞后问题，成品非截断，整支经热处理，刚性好，耐磨损，抗扭力，使用寿命长，保障了机台的长期加工精度，丝杆等级为C3级，螺距均匀，机床移动量精确，高速无噪音，定位精度高。

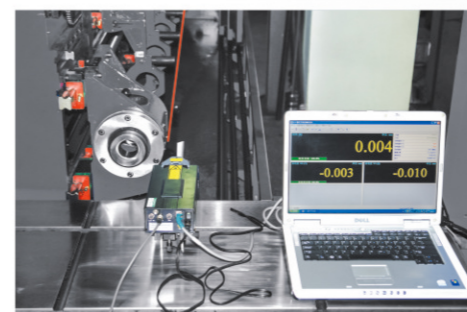
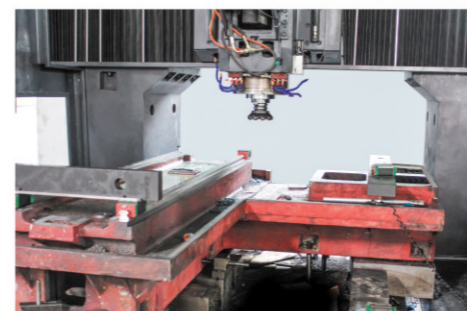


导轨

三轴采用进口高刚性线性滑轨，摩擦小，噪音低，承载大，确保加工时的高稳定性。根据机型的不同，工作台行程大小分别做四、六滑块设计，使运动更平顺，受力更均匀，可获得最佳的定位精度，提高使用效率。

行业应用

龙门型深孔钻特别适用于：玩具模具、高精度模具、光电模具，各种模具顶针筒钻孔加工，液压配件、医疗器械、航天航空汽车配件等行业。



项目	单位	DH-1816V
加工范围	枪钻钻孔直径范围	mm $\phi 1.5 - \phi 45$
	枪钻钻孔最大深度	mm 350
	U钻钻孔直径范围	mm $\phi 15 - \phi 50$
	U钻钻孔最大深度	5-8倍径
功率	X/Y/Z轴电机功率	KW X:7/Y:7/Z:5.9 (带抱闸)
	主轴功率	KW 18.5
行程	X/Y/Z轴行程 (直联)	mm 2000/1500/650
	主轴鼻端至工作台	mm 200~850
	主轴中心到立柱导轨面	mm 630
	龙门宽度	mm 2100
工作台	工作台面积	mm 1800 x 1600
	工作台最大负荷	Kg 3200
	T型槽 (数目-尺寸-间距)	18 x 6
皮带主轴	锥度规格/安装直径	mm BT40/ $\phi 150$
	主轴转速	r/min 8000
快移速度	X/Y/Z轴快速移动速率	m/min 30
精度	定位精度	mm ± 0.005
	重复定位精度	mm ± 0.003
气压	气压	Kg/cm ² 5-8
	冷却系统最大压力	Kg/cm ² 120
冷却系统	冷却液最大流量	L/min 40
	切削油箱容量	L 200
	其他	机器重量
其他	机器尺寸 (长 x 宽 x 高)	mm 5500 x 4500 x 4200
	数控系统	台湾新代
排屑	排屑方式	前冲油后排
刀库	刀臂式刀库	16或24刀位

由于本公司不断改进产品，因此本公司保留随时更改设计及规格的权利，如蒙惠顾时，请确认规格有否变更。