

铣钻床|50钻铣床|家用小型钻铣床

产品名称	铣钻床 50钻铣床 家用小型钻铣床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	82000.00/台
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市北辛办事处前进街北一巷10号
联系电话	0632-5656925 18006323612

产品详情

zx50c钻铣床导轨面经热处理硬度高，钢性强，齿轮为磨齿经高频淬火调质噪音低经久耐用。电控部分采用纯铜电机及3c认证产品，安全稳定寿命长。zx50c钻铣床可以用来钻孔、扩孔、铰孔、攻丝及修刮端面等多种形式的加工广泛用于大中小型企业，乡镇和个体工业的机械加工，及各类机器制造业中加工中小型零件，也适用于修理车间。

zx50c钻铣床安全操作规范：

- 1.装卸工件，必须移开刀具，切削中头、手不得接近铣削面。
- 2.使用铣床对刀时，必须慢进或手摇进，不许快进，走刀时，不准停车。
- 3.快速进退刀时注意铣床手柄是否会打人。
- 4.使用铣床进刀不许过快，不准突然变速，铣床限位挡块应调好。
- 5.上下及测量工件、调整刀具、紧固变速，均必须停止铣床。
- 6.拆装立铣刀，工作台面应垫木板，拆平铣刀扳螺母，用力不得过猛。
- 7.严禁手摸或用棉纱擦转动部位及刀具，禁止用手去托刀盘。
- 8.检查各油平面，不得低于油标以下，加注各部位润滑油；
- 9.床身及部件的清洁工作，清扫铁屑及周边环境卫生，清洁工、夹、量具；

10、擦拭各滑动面和导轨面、擦拭工作台及横向、升降丝杆、擦拭走刀传动机构及刀架;

ZX50C钻铣床采用齿轮传动,噪音低,适合于在各种常用材料,本机床速度范围广,适合于各种常用的软硬材质的加工;主轴箱及工作台均可升降,也可绕立柱回转,扩大了加工范围,机身稳重结实,本机床可根据用户需求配多轴器进行多孔同时钻、扩、铰、攻,主要特点设计,具有铣;钻;镗;磨;攻丝等多种切削功能,其部分型号主轴箱可垂直平面内左右回转90°,工作台面积可在水平面内垂直纵横移动,又可左右回转45°。适用于各种中小型零件加工,特别是有色金属材料;塑料;尼龙的切削,具有结构简单,操作灵活等优点,广泛用于单件或是成批的机械制造;仪表工业;建筑装饰和修配部门。

ZX50C钻铣床参数

主要技术参数	ZX50C钻铣床	ZX50F
钻孔直径(mm)	铸铁50/钢材38	铸铁50/钢材38
端铣宽度(mm)	100	100
立铣直径(mm)	25	25
镗孔直径(mm)	120	120
攻丝直径	M16	M16
主轴端面至工作台距离(mm)	38~430	38~430
主轴转速范围(r.p.m)	115-1750	230~1825
主轴行程(mm)	120	110
工作台尺寸(mm)	900 × 240	1000 × 260
工作台行程(mm)	500 × 250	600 × 250
外型尺寸(mm)	1000 × 970 × 1650	1000 × 970 × 1650
电动机功率(Kw)	1.5/2.2	1.5/2.2
重量(Kg)	500/610	660/700

ZX50C钻铣床适用于各种中小型零件加工,特别是有色金属材料;塑料;尼龙的切削,具有结构简单,操作灵活等优点,广泛用于单件或是成批的机械制造;仪表工业;建筑装饰和修配部门。钻铣床是一种中小型通用金属切削机床,即能卧铣,又能立铣。它适用于钻、扩、铰、镗、孔加工;如用圆片铣床、角度铣刀、成形铣刀及端面铣刀,能铣削平面、斜面、垂直面和沟槽等。装上附件立铣头后,可作为多方向的铣削工作。在装上附件分度头后,可作摸数m=3毫米以下的直齿、锥齿轮及螺旋齿等的铣削工作。由于本机床应用广泛,故适合一般修理与工具车间;单件或小批生产车间使用为宜。