

厂家Z3040摇臂钻床 手摇钻床 摇臂转床3040

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 厂家Z3040摇臂钻床 手摇钻床 摇臂转床3040 |
| 公司名称 | 山东佳群数控机床有限公司 |
| 价格 | 16500.00/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

Z3040摇臂钻床展示

Z3040X13摇臂钻床特点

- 1.双立柱设计，使摇臂更轻巧，便捷!工作效率大大起高
- 2.操纵系统集中在主轴箱上，变速灵活、方便、进给机械电器双保险，安全。避免误操作
- 3.基础大件采用优质材料成型铸造，经时效处理后，用高精度机床加工，具有极高精度
- 4.各导轨面均经淬硬处理，主轴采用氮化处理，延长使用寿命。
- 5.主轴正反转采用手把控制，钻孔，攻丝更加方便快捷!
- 6.臂长1.3米，加工范围更大，更便捷
- 7.摇臂导轨加宽未定性更好
- 8.进给涡轮自动润滑

Z3040X13摇臂钻床用途

Z3040 × 13机械摇臂钻床是我厂经过多年的精心研发和设计的产物，整体结构简单实用、操作、维修方便等特点，而且将其它钻床的优点聚为一体，使之加大了钻床的加工范围，如镗孔、攻丝、套丝、镗平面、钻、铰、扩孔等功能。近几年来很多中型小型的企业都选用这款摇臂钻床。

Z3040 × 10/13摇臂钻床参数表格

| 主要技术参数 | SPECIFICATIONS | Z3040 × 10/13 |
|----------------|--|------------------------------------|
| 钻孔直径(mm) | Max.drillingdia(mm) | 40 |
| 主轴中心至立柱母线(mm) | Distance.spindletocolumnsyrface | 1000~3601300~360 |
| 主轴端面至底座工作面(mm) | Distance.spindletoververticalguidway(mm) | 1200~260 |
| 主轴行程(mm) | Tabletravel(mm) | 200 |
| 主轴转速(6级) | Spindespeedsrange(r.p.m) | 6级75~1220 |
| 主轴进给量3级n | Mainaxletofeedquantity | 0.10、0.16、0.22 |
| 主机外形尺寸(mm) | Overalldimensions(mm) | 1500 × 705 × 23001800 × 705 × 2300 |
| 电机功率(kw) | Motor(KW) | 2.2 |
| 重量(kg) | N.W./G.W(Kg) | (约) 1500/1700 |

Z3040 × 10/13摇臂钻床主要结构概述

- 1、主要变速：通过三联滑动移动齿轮和两联滑移齿轮，和不同齿轮的咬合，使得主轴或得不同的转速。
- 2、进给变速：通过主轴上的齿轮经过3对齿轮尖酸，再通过主轴上的三联滑移齿轮和轴上不同的齿轮的咬合，使得主轴三级不同的进给速度。
- 3、进给传动保险结构：通过轴和蜗杆轴之间设有钢球保险离合器，当主轴进给抗力超过规定值，钢球离合器打滑。
- 4、通过进给传动轴，经过离合器、蜗杆、涡轮、齿轮结合子、水平齿轮轴、主轴套齿条等传动至主轴。结合子采用实现手动进给，结合自结合实现激动进给或微动进给。
- 5、主轴平衡：采用弹簧式，发条两端分别固定在弹簧盒和传动轴上，在轴两端固定齿轮和水平轴齿轮咬合，当主轴上或向下移动，水平轴回转，使得发条回转，主轴始终处于平衡状态。
- 6、主轴箱夹紧
- 7、通过夹紧手柄、偏心轴、顶销、压块，使主轴箱和横臂导轨夹紧。
- 8、横臂升降：电机通过两对齿轮及丝杠和丝母实现。
- 9、其中一组齿轮设有钢球保险装置，保险扭矩大概10-12牛米，中轴上的螺母调整。
- 10、摇臂夹紧：通过夹紧手柄、螺栓套母，消除摇臂和立柱之间的间隙实现夹紧。

Z3040 × 10/13摇臂钻床的操作

摇臂钻床操作事项：接通电源之后合上开关，机床各部位有电，为了各操作部件做好准备。按下总电源开关，机床各部位断电，特别注意机床必须要确保可以接地。

主轴正反转和停止，按照主轴可以正反转按钮，使得主轴可以进行正反转。主轴变速，通过主轴变速手柄，将手柄扳到标牌商转速位置，再进行按照主轴正反转按钮便可。

主轴空挡：将手柄扳到零点，既可以用手轻便的转动主轴。注意：变速前必须停车，否则容易损伤齿轮。

进给变速：操作进给变速手柄将手柄座指示对准标牌商所示的进给量位置即可。

主轴进给：机动进给：将手柄向外拉，主轴可以实现自动进给。手动进给：将手柄向里推，并转动手柄，即可以主轴向上推刀或向下进给。微动进给：进给变速手柄搬到0位，使得进给传动脱开，再讲手柄向外拉，转动首轮向主轴微动进给。工件的冷却：本机设有冷却系统，扳动立柱下端电器开关，冷却泵操作，冷却液从冷却管出口射出。将冷却管出口水流对准工件，达到冷却目的。