

X5032立式铣床 多功能升降台铣床

产品名称	X5032立式铣床 多功能升降台铣床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	68800.00/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

X5032立式升降台铣床是一种通用强力金属切削机床，由端面铣刀、立铣刀、圆柱铣刀、锯片铣刀、圆片铣刀、端面铣刀及各种成形铣刀来加工各种零件。X5032立式升降台铣床刚性强，进给变速范围广，能承受重负荷切屑。X5032立式升降台铣床主轴锥孔可直接或通过附件安装各种圆柱铣刀、圆片铣刀、成型铣刀、端面铣刀等刀具，适于加工各种零件的平面、斜面、沟槽、孔等，是机械制造、模具、仪器、仪表、汽车、摩托车等行业的理想加工设备。

X5032立式升降台铣床适用范围：

X5032立式升降台铣床适用于加工各种零件的平面、斜面、沟槽、孔等，是机械制造、模具、仪器、仪表、汽车、摩托车等行业的理想加工设备。由于X5032立式升降台铣床具备了足够的功率和刚性以及有较大的调速范围(主轴转速和进给量)，因此可充分利用硬质合金刀具来进行高速切削。X5032立式升降台铣床由床身、底座、升降台、工作台、立铣头、主传动及变速、进给传动和电器部分组成。

X5032立式升降台铣床图片：

X5032立式升降台铣床结构特点：

- 1、底座、机身、工作台、中滑座、升降滑座、主轴箱等主要构件均采用高强度材料铸造而成，并经人工时效处理，保证X5032立式升降台铣床长期使用的稳定性。
- 2、X5032立式铣床铣头可在垂直平面内顺、逆回转调整 $\pm 45^\circ$ ，拓展机床的加工范围;主轴轴承为圆锥滚子轴承，承载能力强，且主轴采用能耗制动，制动转矩大，停止迅速、可靠。
- 3、工作台X/Y/Z向有手动进给、机动进给和机动快进三种，进给速度能满足不同的加工要求;快速进给可使工件迅速到达加工位置，加工方便、快捷，缩短非加工时间。

4、x, y, z三方向导轨副经超音频淬火, 精密磨削及刮研处理, 配合强制润滑, 提高精度, 延长机床的使用寿命。

5、润滑装置可对纵, 横, 垂向的丝杠及导轨进行强制润滑, 减小机床的磨损, 保证X5032立式升降台铣床的高效运转;同时, 冷却系统通过调整喷嘴改变冷却液流量的大小, 满足不同的加工需求。

6、机床设计符合人体工程学原理, 操作方便;操作面板均使用形象化符号设计, 简单直观。

X5032立式升降台铣床性能:

1、具有基础铸件钢性好, 能承受重负荷切削。

2、级齿轮变速, 具有较宽的变速范围和很宽的加工范围。

3、X5032立式升降台铣床电气控制贯彻了国家标准, 提高了安全性和可靠性。

4、容易磨损的部分都有消除间隙的调整装置, 保证机床的精度和工作平稳。

5、工作台沿床鞍移动实现纵向运动;床鞍沿升降台移动实现横向运动;其垂向运动由升降台沿床身导轨移动实现。

6、X5032立式升降台铣床通用性强、互换性好, 可以配置分度头、圆工作台、镗刀架、铣夹头等附件, 进一步扩大机床加工范围。

X5032立式升降台铣床安全操作规程:

1、严禁操作者超负荷使用设备。

2、X5032立式升降台铣床开车前, 必须按照巡回检查点仔细进行检查, 并按润滑图表进行润滑。

3、停车八小时以上再开动设备时, 应先低速转动三至五分钟, 确认润滑系统通畅各部运动正常后, 再开始工作。

4、使用中不准离开和委托他人照管, 不准拆掉安全防护装置, 不准拆卸跟位档铁。

5、横梁主轴工作台和升降台在移动前应先松开紧固螺钉, 清除周围杂物, 擦净导轨和涂油。

6、在快速或自动进给时应先调整好限程档铁。

7、X5032立式升降台铣床工作中必须经常检查设备, 各部的运转和润滑情况。如运转或润滑不良时, 应停止使用。

8、工作台面禁放工、卡量具和工件。

9、调整自动循环时开车前必须检查机床自动循环的正确性。

10、工作完成将各手柄置于非工作位置, 工作台放在中间位置, 升降台落在下面并切断电源。