

fanuc数控铣床 cnc数控铣床 数控铣机床

产品名称	fanuc数控铣床 cnc数控铣床 数控铣机床
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	62000.00/件
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市洪绪镇唐庄村龙园大道东侧100米（注册地址）
联系电话	0632-5656925 18063243625

产品详情

三、机床主要技术参数

1、主轴

主轴孔锥度	BT40
主轴转速范围	20-8000
主轴端面至工作台面距离	130 ~ 590mm
主轴中心至立柱导轨面距离	400mm
主轴箱升降速度	8m/min

2、工作台

工作台面尺寸	800mm × 240mm
工作台行程	500 × 400
工作台T形槽 槽数/宽度/间距	3/18/120

3、快移速度 X、Y、Z : 10m/min

4、电动机

主电机功率 4KW

X、Y、Z轴进给电机(NM) 6/6/10

机床的操作、维护保养和调整维修

1、定义坐标系

本机床所用坐标系及其方向规定如下：

2、机床操作

操作者应经过培训，并认真阅读本机床说明书及《GSK980MDI钻铣床数控系统编程操作连接手册》，熟悉机床的结构、特点、功能，掌握系统操作面板上各功能键的用途后方可开动机床进行操作。

使用本机床前，先擦除机床各部位的防锈油，不得使用金属工具和其它足以划伤零件表面的器具，亦不能使用对机床漆面有损伤的液体。

机床在工作完毕后，应及时清除机器上的铁屑和污物，并在未涂漆的表面涂防锈油，以防锈蚀。

机床长期停止使用，再使用时必须重新进行试车。

3、维护保养

机床日常的精心维护对机床的精度和性能极为重要。

为避免工作台面的局部磨损，建议尽可能经常变换工作台上工件的装夹位置。

对电气箱及各导线之间的连接情况，每年要进行两次检查及灰尘清除。检查时，必须先切断电源，以免发生意外。

禁止用有油污的手操作电气开关，以免腐蚀面板上的操作指示符号。

4、机床调整维修

机床的维修调整应请维修人员，维修时为了安全，首先必须切断电源。

工作台纵、横及垂直方向导轨镶条的调整（参照图2镶条间隙调整），若导轨的间隙过大，则会造成机床的工作精度达不到要求，此时应加以调整。调整时，应先将工作台移至横向的前方和纵向的中间位置，然后拆掉防护罩，将镶条小端的调整螺钉先松开，再将镶条大端的调整螺钉向里旋至合适位置，后再调整适当镶条小端的调整螺钉，以消除过大的间隙。