

迷你魔_钻铣机PD230/E 24004-230V

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 迷你魔_钻铣机PD230/E 24004-230V |
| 公司名称 | 深圳市胜特力电子有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 深圳市深南中路3027号嘉汇新城汇商中心2108室 |
| 联系电话 | 0755-83298787 |

产品详情

| | | | |
|------|--------------------|-------|-------------|
| 类型 | 钻铣机 | 控制形式 | 人工 |
| 型号 | 24004-230V | 主电机功率 | 0.14 (kw) |
| 外形尺寸 | 530*250*150 (mm) | 加工精度 | 精密 |
| 安装形式 | 桌上 | 布局形式 | 卧式 |
| 动力类型 | 电动 | 产品类型 | 全新 |

详细说明：

主轴转速从100到3000rpm。全套包括夹头、活动顶心及顶滑块（用于车圆锥）。此系统是灵活变化的，可安装许多附件。适于车削塑料、钢、黄铜及铝制材料。配备自动进给、车螺纹设备、齿轮夹头、活动顶心以及用于车圆锥的顶滑块。用于拆分、车圆杆和车圆锥。众多选装附件可将钻孔、铣磨及开槽操作一一实现。技术数据：中心间距230mm，旋径摆距104mm。滑块横向行程60mm。车刀架适用8x8mm的车刀。主轴穿孔径10.5mm(转轴在无夹头情况下转运最多偏出0.01mm)，带MT1锥孔（短型）。配有精密球轴承。车螺纹设备可车出最重要的螺纹间距：0.5-0.625-0.7-0.75-0.8-1.0-1.25-1.5mm（公制）。主轴转速为300、900及3000rpm。自动进给可设置为0.05或0.1mm/圈。尾架轴进给30mm，配MT1锥孔（短型）。单相电机220-240V,50Hz，140W输入功率/60W输出功率，可双向运行。3爪夹头可夹宽（2-35mm）及反爪可夹宽（24-68mm）的工件。进给手轮进给为1mm/圈，每圈分成40个刻度，每刻度为0.025mm。重量约为10kg。整体尺寸约为530x250x150mm。本品的质量看得见、摸得着。PD230/E专为关心质量的用户而制作的。无需达到一个经过培训的机械师所具备的熟练程度便可操作PD230/E。编号 24 004

单动四爪夹头

用于不对称的工件 四爪可

独立调节，从而夹紧不对称工件如椭圆形、方形、和异形工件。钳爪是双向的，且经过硬化处理，夹紧能力为80mm。工件必须手动对中。

编号 24 030

筒夹系统 用于最高同心度要求的工况，比3爪夹头好得多。包括筒夹锁紧螺母。

编号 24 040 筒夹
筒夹组直径为2.0,2.5,3.0,4.0,5.0,6.0,8.0及10mm。与筒夹系统24040一起使用。

编号 24 050

对中车切附件 用于最高旋转精度要求的工况。包括一个，2个MT1固定顶心MT1和一个鸡心夹。

编号 24 070

固定架 在车长而薄的工件时适用，处理能力达40mm。也可在尾架顶心顶不到工件时使用。

编号 24 080

半径车削附件 用于P D230及PD400。可不用装在刀架上，而装在纵横滑块上。用于车削凹凸形状的材料、钢（最大切削深度1mm）、有色金属及塑料。可实现半径车削或车削3/4球体（达32mm）。可采用8x8mm车刀。

编号 24 060

钻头夹头 夹紧宽度

达10mm，带键及MT1锥柄,用于尾架。

编号 24 020

所有的附件都符合德国质量标准。车刀由高质量带钴HSS 高速钢制成，经预磨的完成刀。带滑盖的木盒包装，1套5件。每套含粗削、拆分车削、精修车削、及左右车刀。 8 x 8 x 80 mm

Example

编号 24 530

3件螺纹切削刀具 外螺纹车刀、内螺纹车刀（研磨为60度，公制），通用螺纹车刀。木盒包装。 6 x 8 x 80 mm

编号 24 540

三件套中心钻孔钻头 HSS 高速钢，DIN333（A型）60度。全套尺寸为2.0/2.5及3.15mm。

编号 24 630

二、铣床部分介绍：PF230

附件包括柱架（35x400mm），安装支架及螺栓。在PD230上的安装位置已铣磨好。车床的顶滑块可被更换为110x70mm的工作台，带3个12x6x6mm的T槽。车床现在的功能就如同一个组合工作台，

X-Y行程相互呈十字交叉。FF250的铣/钻附件也一样。包括3个筒夹分别为6,8和10mm。

其他技术数据： 220
-240V，140W，50-60Hz。主轴转速280-550-870-1250-1700及2500/min。 注意：不包括车床

编号 24 104

精密微进给：

用于铣床PF230及微型铣床FF230。安装方便。可使用高位进给（垂直）或斜角位置的精密进给。每圈=1.5mm主轴行程，每刻度=0.05mm。刻度可复位为零。

编号 24 140

钻头夹头，带10mm柄。工业标准质量，但没有筒夹那么精确。附带的10mm柄适用于10mm筒夹。包括夹头键。

编号 24 110

夹具 适用于MICRO MOT标准的T槽（12x6x5mm）。无级调节，范围从6到40mm。一对。

编号 24 272

梯

形夹具套
件
由2个梯形
夹块及2个
钳夹、2个
螺母、2个
T槽螺母（
B=7mm,E=
12mm,D=4
mm,C=7.2
mm）组成
。可固定
高约35mm
的工件。
木盒包装
。

编号 24 257

精
密V形夹块
用于夹紧
不同的工
件。由淬
火钢精密
铣削成对
制成。V形
槽有4种不
同的深度
，都呈90
度。尺寸
为50x30x30
mm。坚固
的夹钳及
滚花旋钮
可确保工
件牢牢固
定。

2
件

编
号
24
262

精密虎钳，由钢材铣制而成 可使用其侧面及背面。钳夹宽60mm，夹紧宽度46mm。全套配有固定螺栓，木盒包装。

编号 24 255

三
件套中心
钻孔钻头
HS
S高速钢DI
N333 (A型
) 60度。
完整套件
, 尺寸有2.
0/2.5和3.15
mm。

编号
24 630

铣
刀刀具 (2-
5mm)
4件套
HSS高速
钢，双槽
铣刀组2,3,4
及5mm，
全部为6m
m柄径。符
合DIN327
标准，木
盒包装。

编号 24 610

铣
刀刀具 (6-

10mm)
4件套
HSS高
速钢，四
槽铣刀组6,
7,8 及10mm
符合DIN 8
44标准。
木盒包装

。

编号 24 620

刀轴
用于齿
轮铣刀，
内径16mm
，轴径10m
m。

编号 24 425

HSS高速钢
齿轮铣刀
模
数0.5x40m
m，内径16
mm。

| | |
|----|----|
| N | (1 |
| r. | 2- |
| 1 | 1 |
| | 3 |

N (1
r. 4-
2 1
6

N (1
r. 7-
3 2
0

N (2
r. 1-
4 2
5

N (2
r. 6-
5 3
4

N (3
r. 5-
6 5
4

分
度附件
有助
于加工齿
轮齿及非
同心样式
。配有2个
分度轮（4
0及48级）
，实现标
准分度：2,
3,4,5,6,8,10,
12,16,20,24,
40及48。主
轴与车床
的主轴相
同。3爪及
4爪夹头同
样可安装
上去（夹
头是选装
件）。可
安装在车
床的纵横
滑块上或
车床台上
，也可安
装在FF230
上。

编号 24 131

十字工作台KT230 如
上所示，柱孔内径为35mm，衬套
套管可用于直径34mm。适用于PF2
30及PF210。不带机头架及柱架。

编号 24 106

