

索隆数控3040分体式钻铣床全铸造

产品名称	索隆数控3040分体式钻铣床全铸造
公司名称	济南宏光数控机械有限公司
价格	15000.00/台
规格参数	主轴电机功率:22kw 售后服务:质保一年 轴数:三轴
公司地址	山东省济南市官庄街道华民路517号中小企业转型发展示范园11号车间
联系电话	18560002207 18560002207

产品详情

一、机床用途：

索隆数控钻床具有广泛用途，可对零件进行钻孔、扩孔、铰孔、镗倒角和攻螺纹，轻等加工。主要用于法兰矩形管/钢板/圆管的等材料加工。

二、机床结构：

- 1、机床主要由床身、工作台、龙门、动力头、数控系统、冷却系统等部分组成。
- 2、龙门数控钻床机床采用床身工作台固定，龙门移动的形式。
- 3、床身、立柱，工作台，龙门为HT250铸造结构件，支架为矩形管焊接件，加工前经高温退火，半精加工后二次退火去除应力，然后再精加工，可保证机床精度稳定,床面采整体铸铁工作台精铣出T型槽，台面数控精磨而成，保证工作台面精度。
- 4、龙门数控钻床共有3个数控轴，床身上装有重型直线导轨，龙门可沿导轨作纵向运动（x轴），龙门横梁上也装有直线导轨，溜板可沿导轨作横向运动（y轴），溜板上装有滑块，动力头上装有导轨，动力头可在溜板上作垂直方向运动（z轴），x、Y、z轴都采用数控伺服电机加滚珠丝杠传动。
- 5、动力头主轴采用精密主轴，主轴电机驱动，可根据需要无级调速。主轴可通过BT30夹头装夹钻头或铣刀，精度更高，实现高速切削。
- 6、机床采用水冷，配备冷却液供给、回收、循环系统,配备自动油路润滑系统，保证直线导轨与滚珠丝杠的平稳长久有效工作。
- 7、控制采用凯恩帝数控系统，电驱采用高精度伺服电机驱动，配备RS232接口和彩色显示屏，中文

操作界面，可现场/外部USB输入工件，操作简便，配备全数字高速手轮，使您的操作更方便快捷。

三、自动排屑器和循环冷却装置

在工作台后端配有一台自动排屑器并在端头配置一台过滤机，自动排屑器为平板链式，一侧安装有一台冷却泵，其出口用胶管与中心出水过滤系统相连，冷却液流入排屑器，排屑器提升泵把冷却液打入中心出水过滤系统，高压冷却泵再把过滤后的冷却液循环供给切削冷却用。

并配有运屑小推车，运送铁屑十分方便。本设备配置刀具内冷和外冷系统，高速钻孔时，采用内出水冷却刀具，轻铣时采用外部冷却。

低水位自动报警

7.1当过滤机里面的冷却液处于中液位时，系统自动连接电机启动，排屑器里面的冷却液自动汇入过滤机，到达高液位时，电机自动停止工作。

7.2当过滤机里面的冷却液处于低液位时，系统自动提示液位计报警，主轴将自动退刀，机床暂停工作。

四、中心出水过滤系统：

本机床标配中心出水过滤系统，有效过滤切冷却液中的杂质，内喷出水系统在加工过程中可以避免铁屑缠绕在刀具上，降低刀具磨损，延长刀具寿命，提高工件表面光洁度，刀具刀尖高压出水排屑能很好的保护工件表面，保护高速旋转接头，防止有杂质堵塞旋转接头，整体提升工件品质，提高工作效率。

五、刀具磨损报警

刀具磨损报警主要通过检测主轴电机的电流大小。当电流超过预设值，设备自动判断刀具已经磨损，此时主轴将自动退刀，结束自动程序。提醒操作人员刀具已经磨损。

六、断电记忆功能

由于突然断电等引起的操作停止，运用此功能可以快捷方便的寻找到断电前钻的后一个孔的位置。操作人员可以快速进行下一步操作，节约寻找时间。

七、售后服务：

1、本公司对售出设备实行一年保修，终身有偿维修服务。

2、在设备安装调试一年保修期内，供方对设备出现的各类非人为造成的故障及时免费提供维修服务，对非人为造成的各类零件损坏及时免费更换。设备保修期外发生的故障实行适当收费修理。

3、设备在使用过程中出现任何故障，若电话沟通不能解决，供方将随即安排售后人员，省内24小时、省外48小时