

# 顺环供应各种型号 端面铣床，可定制特制规格 卧式 铣床

产品名称	顺环供应各种型号 端面铣床，可定制特制规格 卧式 铣床
公司名称	滕州市顺环机床厂
价格	10.00/台
规格参数	类型:端面铣床 品牌:顺环 型号:X1507
公司地址	滕州市馍馍庄街后巷17号
联系电话	0632-5581800 13963255370

## 产品详情

### 一.机床特点和用途：

机床采用优质树脂砂造型，高强度铸铁，再经过回火与振动时效等工艺处理，消除内应力，使机床刚性强，不易变形，导轨经超音频淬火处理，增强机床的使用寿命与机械性能，机床上装有自动定时供油润滑系统。机床装有先进的交流变频矢量控制，实现无极调速，悬挂的按钮控制面板，集中控制、调整、操纵十分方便。

机床主要用于加工各种机械上的大、中、小型黑色金属或有色金属零件的垂直平面、斜面、直沟槽进行铣削镗孔、扩孔、铰孔等。

### 二、技术参数

型号	x1507	x1508	x1509
项目			
自重kg	4500	4800	8000
外形尺寸 (长×宽×高) mm	3800 × 1680 × 2000	4300 × 1800 × 2000	5200 × 2200 × 3060

工 作 台	长 × 宽mm	1800 × 680	2000 × 680	3000 × 800
	行程mm	1800	2500	3500
	进给速度mm/min	无级调速	无级调速	无级调速
	进刀电机kw	2.2	2.2	3
主轴转速mm/min		75 105 150 210 300 420	75 105 150 210 300 420	75 105 150 210 300
主轴水平行程mm		120	120	120
主轴锥孔度		7:24	7:24	7:24
铣头	垂直行程mm	900	1000	1500
	水平行程mm	500	500	500
	升降电机kw	1.5	1.5	2.2
主电机kw		7.5	7.5	11
控制形式		变频器	变频器	变频器
t槽数目(个)		4	4	5

安全规则: 1: 装卸工件, 必须移开刀具, 切削中头、手不得接近铣削面。

2: 使用铣床对刀时, 必须慢进或手摇进, 不许快进, 走刀时, 不准停车。

3: 快速进退刀时注意牌铣床手柄是否会打到人。

4: 进刀不许过快, 不准突然变速, 铣床限位挡块应调好。

5: 上下及测量工件、调整刀具、紧固变速, 均必须停止铣床。

6: 拆装立铣刀, 工作台面应垫木板, 拆平铣刀扳螺母, 用力不得过猛。

7: 严禁手摸或用棉纱擦转动部位及刀具, 禁止用手去托刀盘。 铣床维修保养 铣床例保作业范围

1、床身及部件的清洁工作, 清扫铁屑及周边环境卫生;

2、检查各油平面, 不得低于油标以下, 加注各部位润滑油; 3、清洁工、夹、量具。 铣床一保作业范围

1、清洗调整工作台、丝杆手柄及柱上镶条; 2、检查、调整离合器;

3、清洗三向导轨及油毛毡, 电动机、机床内外部及附件清洁; 4、检查油路, 加注各部润滑油;

#### 5、紧固各部螺丝。铣床例保作业范围

- 1、床身及部件的清洁工作，清扫铁屑及周边环境卫生，清洁工、夹、量具；
- 2、检查各油平面，不得低于油标以下，加注各部位润滑油。铣床周末保养作业范围 一、清洁
- 1、拆卸清洗各部油毛毡垫；
- 2、擦拭各滑动面和导轨面、擦拭工作台及横向、升降丝杆、擦拭走刀传动机构及刀架；
- 3、擦拭各部死角。 二、润滑 1、各油孔清洁畅通并加注润滑油；
- 2、各导轨面和滑动面及各丝杆加注润滑油； 3、检查传动机构油箱体、油面、并加油至标高位置。
- 三、扭紧 1、检查并紧固压板及镶条螺丝；
- 2、检查并扭紧滑块固定螺丝、走刀传动机构、手轮、工作台支架螺丝、叉顶丝；
- 3、检查扭紧其它部份松动螺丝。 四、调整 1、检查和调整皮带、压板及镶条松紧适宜；
- 2、检查和调整滑块及丝杆合令。 五、防腐 1、除去各部锈蚀，保护喷漆面，勿碰撞；
- 2、停用、备用设备导轨面、滑动丝杆手轮及其它暴露在外易生锈的部位涂油防腐

本产品的类型是升降台铣床，品牌是顺环，型号是x1507，重量是5000（kg），主电机功率是5.5/7.5（kw），主轴转速范围是95-550（rpm），工作台尺寸是1800x680（mm），主轴锥孔锥度是7:24iso50，t型槽数目是4，控制形式是数控，布局形式是卧式，作用对象是五金，作用对象材质是金属，适用范围是通用，适用行业是通用，产品类型是全新，是否库存是否，售后服务是一年