

端面铣床立式平面升降台铣床

产品名称	端面铣床立式平面升降台铣床
公司名称	滕州市顺环机床厂
价格	面议
规格参数	品牌:顺环 型号:LX-1868
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，不易变型，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卧式单柱铣床	lx-1868立式单柱铣床
项目		
自重kg	5000	5000
外形尺寸 (长×宽×高) mm	4940x2300x2500	4940x2300x2500

工 作 台	长 × 宽mm	1800 × 680	1800x680
	纵向行程mm	2600	2600
	进给速度mm/min	(4级)	(4级)
	进刀电机kw	1.5/2.2	1.5/2.2
主轴转速mm/min		95-550	95-550
主轴水平行程mm		120	120
主轴锥孔度		7:24iso50	7:24iso50
铣头	垂直行程mm	900	
	水平行程mm		
	升降电机kw	1.5	1.5
主电机kw		5.5/7.5	5.5/7.5
控制形式		机械走刀	机械走刀
t槽数目(个)		4	4

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