

多功能钻铣床，ZX6350C钻铣床

产品名称	多功能钻铣床，ZX6350C钻铣床
公司名称	滕州市意斯特数控机床厂
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:意斯特机床 型号:ZX6350C钻铣床
公司地址	滕州市东沙河镇单村钢材市场
联系电话	86 0632 13969414041 13561198996

产品详情

主要参数，详细介绍

zx6350c钻铣床主要结构特点：

可实现立、卧铣两种加工功能。

立式主轴套筒具有手动和微动两种进给。

x、y、z三方向导轨副超音频淬火后磨削。

工作台x向机动进给。

主要技术参数	zx6350c
主轴转数级数	(8)级
主轴转数范围	115-1750
主轴端面至工作台距离(mm)	150-470
最大攻丝直径	45mm
最大钻孔直径	50mm

主轴中心至立柱的距离	360mm
最大端铣直径	125mm
主轴箱升降行程	420mm
主轴钻速范围	38-1730r/min
主轴自动进给速度	0.1,0.2,0.3mm/r
主轴中心线至床身垂直导轨面距离(mm)	200~500
主轴行程(mm)	200mm
工作台尺寸(mm)	1000 *350
工作台行程(mm)	700 *320
工作台行程(mm)(纵向/横向/垂向)	600/300/320
主传动电机功率	2.2kw/2.8kw
外型尺寸(长×宽×高)(mm)	1550×1580×2210
净/毛重(约kg)	1300

zx7150a钻铣床具体特点：

- 1:主轴电磁离合器进给,并有钻深数显
- 2：加大行程,跨距,工作台面
- 3：加强型主轴,可配置卸刀装置
- 4：配置工作台x向无极调速进给，可选配x,y,z三坐标数显
- 5：导轨面及主要传动件采用集中润滑
- 6：主轴箱可回转正负45度
- 7：主轴箱电动升降
- 8：装置冷却及防护

特殊附件：角度平口钳眼护罩机架。

铣床安全操作规程

铣床操作如下供用户参考。1. 工作前要检查机床各

系统是否安全好用，各手轮摇把的位置是否正确，快速进刀有无障碍，各限位开关是否能起到安全保护的作用。2. 每次开车及开动各移动部位时，要注意刀具及各手柄是否在需要位置上。扳快速移动手柄时，要先轻轻开动一下，看移动部位和方向是否相符。严禁突然开动快速移动手柄。3. 机床开动前，检查刀具是否装牢，工件是否牢固，压板必须平稳，支撑压板的垫铁不宜过高或块数过多。4. 在机床上进行上下工件、刀具、紧固、调整、变速及测量工件等工作时必须停车。5. 机床开动时，不准量尺寸、对样板或用手摸加工面。加工时不准将头贴近加工表面观察吃刀情况。取卸工件时，必须移动刀具后进行。6. 拆装立铣刀时，台面须垫木板，禁止用手去托刀盘。7. 装平铣刀，使用扳手扳螺母时，要注意扳手开口选用适当，用力不可过猛，防止滑倒。8. 对刀时必须慢速进刀，刀接近工件时，需要手摇进刀，不准快速进刀，正在走刀时，不准停车。铣深槽时要停车退刀。快速进刀时，注意手柄伤人。9. 吃刀不能过猛，自动走刀必须拉脱工作台上的手轮。不准突然改变进刀速度。有限位撞块应预先调整好。10. 工作结束时，关闭各开关，把机床各手柄扳回空位，擦拭机床，注润滑油，维护机床清洁。

产品实景图

本产品的类型是钻铣床，品牌是意斯特机床，型号是ZX6350C钻铣床，重量是1300（kg），主电机功率是3（kw），主轴转速范围是40-1300（rpm），工作台尺寸是1000X350（mm），主轴锥孔锥度是4，T型槽数目是3，控制形式是仿形，布局形式是立式，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，是否库存是是，售后服务是质保一年（终身维修）