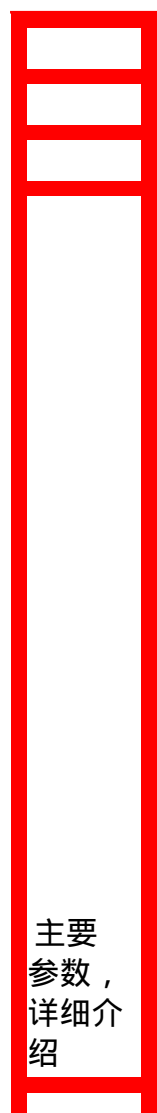


ZX6350C钻铣床，钻铣床6350全国包邮 钻铣床

产品名称	ZX6350C钻铣床，钻铣床6350全国包邮 钻铣床
公司名称	滕州市龙泉兴华机床加工厂
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:兴华机床 型号:ZX6350C钻铣床
公司地址	滕州市龙泉冯东村
联系电话	86-0632-5698185 13280489678

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
主轴莫氏号	莫氏4号(立) iso40(卧)
主轴转数级数	(8)级(立) 12级(卧)
主轴转数范围	115-1750(立) 40-1300(卧)
主轴中心至立柱表面距离(mm)	200-550
主轴端面至工作台距离(mm)	100-480
主轴中心至工作台距离(mm)	0-380(卧)
主轴行程(mm)	120(立)
工作台尺寸(mm)	1200*280
工作台行程(mm)	650*320
机头回转角度(°)	—+45
电动机(kw)	1.5/2.2kw(立) 2.2(kw)(卧)
外型尺寸(长×宽×高)(mm)	1380×1580×2195
净/毛重(约kg)	1430/1550

钻铣床
主要特

点：

1.本机
床采用
皮带传
动,噪音
低,适合
于在各
种常用
材料上
钻、扩
、铰孔
及铣削
；

2.本机
床有12
级变速
，速度
范围广
，适合
于各种
常用的
软硬材
质的加
工；

3.主轴
箱及工
作台均
可升降
，也可
绕立柱
回转，
扩大了
加工范
围；

4.机身
稳重结
实，

5.本机
床根据
用户需
求配多
轴器进
行多孔
同时钻
、扩、
铰、

攻。

标准

附件：
钻夹头
铣夹头
卧铣刀
杆平口
钳锥柄
接杆下
刀铁扳
手拉杆

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，品牌是兴华机床，型号是ZX6350C钻铣床，重量是1350（kg），主电机功率是2.2（kw），主轴转速范围是115-1750（rpm），工作台尺寸是1200X280（mm），主轴锥孔锥度是7：24，T型槽数目是5，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