

# 供应出口型ZX6350ZA钻铣床 立卧两用钻铣床 鸿坤直销

产品名称	供应出口型ZX6350ZA钻铣床 立卧两用钻铣床 鸿坤直销
公司名称	滕州市龙泉鸿坤机床厂
价格	22500.00/台
规格参数	类型:铣钻床 品牌:鸿坤机床 型号:ZX6350ZA
公司地址	滕州市龙泉街道董村西首
联系电话	86 400 6610-339 13656326866

## 产品详情

滕州市鸿坤机床厂坐落于素有“九省通衢、鲁南明珠”之称的科圣墨子故里——滕州市。北临孔子故里曲阜，南靠烟波浩瀚的微山湖，是仰岱岳、谐孔孟、游全程、泛舟微山湖红河湿地的旅游胜地。京福高速公路、京沪铁路、京沪高铁、104国道贯穿全境，交通发达。本厂是一家集科研、设计、生产、维修、销售集成为一体的高新技术企业，凭借在机械化领域的专业水平和成熟的技术，在机械领域迅速崛起。依靠科技求发展，不断为用户提供满意的高科技产品，是我们始终不变的追求。在充分引进吸收国外先进技术的基础上，已成功开发出：摇臂钻床；铣床；x系列各型号铣床；zx系列多功能钻铣床；c系列卧式车床；gt系列金属带锯床；液压机等各大系列，100多个品种。并已广泛应用于铸铁、钢材、等众多金属领域。以一流的产品质量和精湛的技术服务受到了用户的一致好评，汇聚了一大批高科技人才和朝气蓬勃的销售队伍。得天独厚的地理条件及专业的人才使公司得以迅速发展、本厂在引进先进技术的基础上，密切关注国际机床产业的科技发展方向，及时提高技术和产品质量，得到了众多客户的信赖和支持。本厂以“诚信、开拓、创新、发展”的企业精神励精图治，艰苦创业；以优质的产品，时刻关注顾客的需要，赢得广大客户的信赖与支持；本厂注重国内外市场的不断开拓和建设，目前自己在多个省建立销售网络、优质的售后服务，灵活的市场运营机制，使我们的产品覆盖全国、视今天为落后，谋发展于创新，相信在我们的不懈努力之下“鸿坤机床”将成为机床行业一颗璀璨的明珠！“诚信合作，互利双赢”是公司一贯追求的经营理念,欢迎各界新老客户莅临指导，让我们一起携手并进，共创美好明天！

采用矩型导轨钢性好 稳定性强 工作台及导轨面高频淬火

工作台x、y均为齿轮传动自动进给，立铣、卧铣两

主要技术参数

zx6350ZA钻铣床

钻孔最大直径(mm)

50

端铣最大宽度(mm)	100
立铣最大直径(mm)	25
镗孔最大直径(mm)	120
最大攻丝直径(mm)	m16
主轴端面至工作台距离(mm)	80-460
主轴转速范围(r.p.m)	(立)115-1750 (卧)40-1300
主轴行程(mm)	120
工作台尺寸(mm)	1200 × 260
工作台行程(mm)	700 × 300
外型尺寸(mm)	1400 × 1400 × 2100
电动机功率(kw)	2.2 1.5/2.2
机床重量(kg)	1300/1400

zx6350ZA钻铣床外观造型美观大方,总体布局匀称协调.导轨面经热处理硬度高,钢性强,齿轮为磨齿经高频淬火调质噪音低经久耐用。zx6350ZA钻铣床部件严格筛选,无砂眼,无形变,精密加工,保证机器稳定性及精度.电控部分采用纯铜电机及国家3c认证产品,安全稳定寿命长zx6350ZA钻铣床泛用于大中小型企业,乡镇和个体工业的机械加工,及各类机器制造业中加工中小型零件,因质量问题两年内免费维修,保证客户稳定使用欢迎国内外客商选购!(附件:卧铣刀杆、平口钳、钻夹头、铣夹头、变径套、接杆、楔铁、呆口扳手)

铣床是一种用途广泛的机床,在铣床上可以加工平面(水平面、垂直面)、沟槽(键槽、t形槽、燕尾槽等)、分齿零件(齿轮、花键轴、链轮乖、螺旋形表面(螺纹、螺旋槽)及各种曲面。此外,还可用于对回转体表面、内孔加工及进行切断工作等。铣床在工作时,工件装在工作台上或分度头等附件上,铣刀旋转为主运动,辅以工作台或铣头的进给运动,工件即可获得所需的加工表面。由于是多刀断续切削,因而铣床的生产率较高。用铣刀对工件进行铣削加工的机床。铣床除能铣削平面、沟槽、轮齿、螺纹和花键轴外,还能加工比较复杂的型面,效率较刨床高,在机械制造和修理部门得到广泛应用。

## 铣床发展历程

铣床最早是由美国人e.惠特尼于1818年创制的卧式铣床。为了铣削麻花钻头的螺旋槽,美国人j.r.布朗于1862年创制了第一台万能铣床,是为升降台铣床的雏形。1884年前后出现了龙门铣床。20世纪20年代出现了半自动铣床,工作台利用挡块可完成“进给-快速”或“快速-进给”的自动转换。1950年以后,铣床在控制系统方面发展很快,数字控制的应用大大提高了铣床的自动化程度。尤其是70年代以后,微处理机的数字控制系统和自动换刀系统在铣床上得到应用,扩大了铣床的加工范围,提高了加工精度与效率。随着机械化进程不断加剧,数控编程开始广泛应用于机床类操作,极大的释放了劳动力。数控编程铣床将逐步取代现在的人工操作。对员工要求也会越来越高,当然带来的效率也会越来越高。

## 编辑本段主要分类

### 一、按布局形式和适用范围加以区分

- (1) 升降台铣床:有万能式、卧式和立式等,主要用于加工中小型零件,应用最广。
- (2) 龙门铣床:包括龙门铣镗床、龙门铣刨床和双柱铣床,均用于加工大型零件。
- (3) 单柱铣床和单

臂铣床：前者的水平铣头可沿立柱导轨移动，工作台作纵向进给；后者的立铣头可沿悬臂导轨水平移动，悬臂也可沿立柱导轨调整高度。两者均用于加工大型零件。（4）工作台不升降铣床：有矩形工作台式和圆工作台式两种，是介于升降台铣床和龙门铣床之间的一种中等规格的铣床。其垂直方向的运动由铣头在立柱上升降来完成。

（5）仪表铣床：一种小型的升降台铣床，用于加工仪器仪表和其他小型零件。（6）工具铣床：用于模具和工具制造，配有立铣头、万能角度工作台和插头等多种附件，还可进行钻削、镗削和插削等加工。

（7）其他铣床：如键槽铣床、凸轮铣床、曲轴铣床、轧辊轴颈铣床和方钢锭铣床等，是为加工相应的工件而制造的专用铣床。按控制方式，铣床又分为仿形铣床（见仿形机床）、程序控制铣床和数字控制铣床

## 。普通铣床操作规程

。一、认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。二、认真执行下述有关铣床通用规定：（一）工作中认真做到1、铣削不规则的工件及使用虎钳、分度头及专用夹具持工件时，不规则工件的重心及虎钳、分度头、专用夹具等应尽可能放在工作台的中间部位，避免工作台受力不匀，产生变形。2、在快速或自动进给铣削时，不准把工作台走到两极端，以免挤坏丝杆。3、不准用机动对刀，对刀应的动进行。

4、工作台换向时，须先将换向手柄停在中间位置，然后再换向，不准直接换向。5、铣削键槽轴类或切割薄的工件时，严防铣坏分度头或工作台面。6、铣削平面时，必须使用有四个刀头以上的刀盘，选择合适的切削用量，防止机床在铣削中产生震动。（二）工作后将工作台停在中间位置，升降台落到最低的位置上。三、认真执行下述有关特殊的规定xsk5040 数控立式铣床，工作前应根据工艺要求进行有关工步程序，主轴转速、刀具进给量、刀具运动轨迹和连续越位等项目的预选。将电气旋钮置于“调正”位置进行试车，确认无问题后，再将电气旋钮置于自动或半自动位置进行工作。

## 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：使用旭正铣床对刀时，必须慢进或手摇进，不许快进，走刀时，不准停车。3：快速进退刀时注意旭正铣床手柄是否会打人。4：进刀不许过快，不准突然变速，旭正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，均必须停止旭正铣床。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。

## 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。

我们的优势： 1.快速反应：承诺以最快的时间给予您详细的报价说明及产品资料;承诺以最短的时间为您量身定制你要求的产品 2.优质的产品和价格：我厂通过厂家采购，大定量采购各种原材料等措施使

降低了产品的成本，且保证产品优质且价廉，并切实将我们所获得的优势直接优惠于客户

3.贴心的服务：我公司所出售产品均享受部分有偿服务。量大或者长期合作客户更可享受更加实惠的价格和贵宾般的服务。我厂的口号“因为专注，所以专业”，我厂将一如既往的倾尽全体员工的心血为您生产优质的产品。欢迎新老客户来电垂询。

温馨提示：

由于本厂的各款产品都有不同颜色以及尺寸型号可供客户选择，我们会尽可能地按客户的要求来发货，而如果出现断货，缺货的情况，将无法按客户意愿来发货，因此，请客户在下单前与我们联系确定相关产品的价格，数量以及款式型号等

本产品的类型是铣钻床，品牌是鸿坤机床，型号是ZX6350ZA，主电机功率是2.2（kw），外形尺寸是1400×1400×2100（mm），轴数量是单轴，钻孔直径范围是50（mm），主轴转速范围是立)115-1750(卧)40-1300（rpm），主轴孔锥度是ISO50，控制形式是人工，适用行业是通用，布局形式是立式，适用范围是通用，作用对象材质是金属，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是保修两年