

## (立卧两用) 铣床6350C/

产品名称	(立卧两用) 铣床6350C/
公司名称	滕州市久丰机床有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:钻铣床 品牌:久丰 型号:钻铣床6350C
公司地址	滕州市荆河街道孙楼机械加工区
联系电话	0632-3975973 13863225787

## 产品详情

类型	钻铣床	品牌	久丰
型号	钻铣床6350C	重量	1200/1350 ( kg )
主电机功率	0.85/1.5 2.2 ( kw )	主轴转速范围	立 ) 115-1750 ( 卧 ) 40-1300 ( rpm )
工作台尺寸	1200*280 ( mm )	主轴锥孔锥度	4
控制形式	人工	布局形式	立卧两用
作用对象材质	金属	适用范围	通用
适用行业	通用	产品类型	全新
是否库存	是		

zx6350d

更多信息[www.tzjfcgs.cn](http://www.tzjfcgs.cn)

铣床安全操作规程1.操作者必须熟练掌握铣床的操作要领和技术性能，凭考核合格后上岗作业。2.开机前必须认真检查设备的各部位、各手柄、各变速排挡，确保处在合理位置，发现故障应及时修理，严禁带病作业。3.开机前必须按润滑图表的要求，认真做好设备的加油润滑工作。4.工件、刀具的装夹必须牢固可靠不得有松动现象。5.调整、转速、装拆工件、测量工件等，必须在停车后进行。6.对刀时，如需快速进给，但刀具接近工件前，必须停止快进，用手动缓慢进刀，吃刀不准过猛，严禁超负荷作业。7.正在切削时，不准停车，铣深槽时，要停车退刀，快速进给时，要注意手柄伤人。8.自动走刀时，必须拉脱工作台上的手柄，限位撞块应预先调整好，人不准离开运转中的设备。9.切削时，不准戴手套，不得直接用手清除铁屑，只允许用毛刷，也不能用嘴吹。10.刀具、工件的装夹要用专用的工具，用力不可过猛，防止滑倒。11.下班前，操作者应按要求，认真做好设备的清洁保养，做好润滑加油及周围场地的清洁卫生，产品零件要摆放整齐，并关闭电源。

简单故障的排除方法

序号	故障	查找原因	排除方法
1	电机不旋转	检查接线是否正确，电源是否通电	重新接线，重接电源，提供机床需求的电源
2	机床使用一段时间后，主轴径向跳动大，出现异响。	检查主轴是否松动	卸下主轴箱右侧上方的盖板，用螺丝刀从锁紧螺母的槽中撬直止，用螺丝刀调整主轴总程上的锁紧螺母，达到松紧适宜即可。
3	整机抖动	检查机床是否平衡，电机座板，电机法兰盘及电机支杆的锁紧螺母，螺钉是否松动机头，支座，滑座在立柱上是否夹紧。	机床垫平，旋紧螺钉，螺母调整各锁紧部位达到夹紧牢了固。
4	主轴升降有阻滞及不重位现象	检查主轴套筒与齿轮轴啮合外是否有铁屑，杂物，弹簧是否疲劳松驰。	清理铁屑杂物，涂没紧簧达松紧适宜。
5	升降滑座，工作台移动不平稳有异响。	检查斜铁是否松动。	注油，调整斜铁松紧适宜。
6	齿轮箱内出现异响	检查变速是否到位，是否缺油	加油。重新变速

### 6350cw主要参数

主要技术参数	specifications	zx6350c
钻孔最大直径 (mm)	max.drilling dia.	50、30
主轴孔锥度 (mm)	spindle taper	mt4、r8、iso30、iso40
产铣最大直径 (mm)	max.vertical milling dia.	25
最大镗孔直径 (mm)	max.boring dia.	120
主轴至工作台距离 (mm)	distance.spindle to table surface	100-480
主轴转速 (立/卧) (r.p.m)	spindle speed range(vertical/horizontal)	65-1400/40-1300
主轴行程 (mm)	spindle travel	120
工作台面尺寸 (mm)	table size	1120 × 280
工作台面行程 (mm)	table travel	600 × 260
外形尺寸 (mm)	overall dimension	1400 × 1630 × 2350
电机功率 (立/卧) (kw)	main motor power(vertical/horizontal)	0.85/1.5;2.2
净重/毛重 (kg)	n.w./g.w.	1000-1250

### zx6350d参数

主要技术参数 (mm)	zx6350d
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) 60-1300
主轴行程 (mm)	120
工作台尺寸 (mm)	1120 × 260
工作台行程 (mm)	600 × 300

外型尺寸 (mm)	1400 × 1400 × 2100
电动机功率 (kw)	0.85/1.5 2.2
净重/毛重	1300/1400

#### zx7550c参数

主要技术参数	zx7550c
最大钻孔直径 (mm)	50
端铣最大宽度 (mm)	100
立铣最大直径 (mm)	25
镗孔最大直径	120
最大攻丝直径	m16
主轴端面至底座工作面 (mm)	90 ~ 490
主轴钻速范围 (r.p.m)	115 ~ 1750(v)/60 ~ 1350(h)
主轴行程 (mm)	120
工作台尺寸 (mm)	1000 × 240
工作台行程 (mm)	600 × 230
外形尺寸 (mm)	1280 × 1100 × 2080
电动机功率(kw)	1.5/2.2(v)/1.5(h)
重量(净重 / 毛重) kg	850

#### zx7550cw参数

主要技术参数	zx7550cw
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
攻丝最大直径 (mm)	m16
主轴端面至工作台距离 (mm)	90-490
主轴转速范围 (r.p.m)	(立) 115-1750 (卧) 60-1350
主轴行程 (mm)	120
工作台尺寸 (mm)	1000 × 260
工作台行程 (mm)	550 × 230
外形尺寸 (mm)	1280 × 1100 × 2080
电动机功率 (kw)	(立) 0.85/1.5 (卧) 1.5
重量 (kg)	850

付款方式：

预付30%定金，货到后收取剩余部分。

售后服务：

本厂出售商品均享受国家三包政策，非人为出现质量问题（人为损坏操作不当，不在保修范围

1：一年免费维修，终身成本维修。

2：电器部分保修期为6个月，机械部分保修为12个月，附件不在保修范围，保修期内出现质量问题本厂免费发送配件协同客户共同解决。问题较大的我公司有专业流动售后人员负责上门维修。

3：由于本机床重量较大,非质量问题，本厂不提供退货服务，如客户刻意要求退货，需负责来回运费另交纳10%的折扣费用。

注：

1：商品拍完后3-5天发货或联系有没有现货，单一货样需提前订购。

2：商品金额较大，收到商品后请尽快确认到货。

3：请按照使用说明操作.再优质的产品也需要您的精心维护.

联系人:王先生 0632-5609779 13863225787

## 铣床安全操作规程

1.操作者必须熟练掌握铣床的操作要领和技术性能。2.开机前必须认真检查设备的各部位、各手柄、各变速排挡，确保处在合理位置，发现故障应及时修理，严禁带病作业。3.开机前必须按润滑图表的要求，认真做好设备的加油润滑工作。4.工件、刀具的装夹必须牢固可靠不得有松动现象。5.调整、转速、装拆工件、测量工件等，必须在停车后进行。6.对刀时，如需快速进给，但刀具接近工件前，必须停止快进，用手动缓慢进刀，吃刀不准过猛，严禁超负荷作业。7.正在切削时，不准停车，铣深槽时，要停车退刀，快速进给时，要注意手柄伤人。8.自动走刀时，必须拉脱工作台上的手柄，限位撞块应预先调整好，人不准离开运转中的设备。9.切削时，不准戴手套，不得直接用手清除铁屑，只允许用毛刷，也不能用嘴吹。10.刀具、工件的装夹要用专用的工具，用力不可过猛，防止滑倒。11.下班前，操作者应按要求，认真做好设备的清洁保养，做好润滑加油及周围场地的清洁卫生，产品零件要摆放整齐，并关闭电源。

## 钻铣6350c技术参数

钻孔最大直径(mm) 铸铁50钢材38

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

主轴端面至工作台面距离(mm)80-460

主轴转速范围(r.p.m) (立) 115-1750 (卧) 40-1300

主轴行程(mm) 120

主轴进给速度 (mm/r) 0.8/0.15/0.25

工作台尺寸(mm) 1200\*280

工作台行程(mm) 680\*300

外形尺寸(l\*w\*h)(mm)1352\*1285\*2130

电动机功率(kw)1.5 /2.2

净重/毛重(kg) 1200/1350

付款方式：

预付30%定金，货到后收取剩余部分。

售后服务：

1:一年内免费维修（人为因素除外）

注:请按照使用说明操作.再优质的产品也需要您的精心维护.

联系人:王先生 0632-5609779 13863225787

我们的承诺:

我们会尽一切努力以价格、质量取胜，以德服人，创造公正和诣的购物环境。在这个电子商务飞速发展的时代，网上购物好处很多，需要大家共同努力去维护，用心去对待每一笔买卖行为。我们将争取努力做到让你100%满意。十分欢迎大家对我们的评价。确实交易出现了问题，先要取得沟通，化解误会和矛盾，一定可以协商解决的。是我们的疏乎和责任我们会认真对待，理解和尊重是相互的.....