人工立式通用铣床多功能 铣钻床五月双节促销50c钻铣床

产品名称	人工立式通用铣床多功能 铣钻床五月双节促销50c钻铣床
公司名称	滕州市荆河圣工数控机床厂
价格	5800.00/个
规格参数	类型:多功能钻铣床 品牌:圣工 型号:ZX50C
公司地址	滕州市 荆河街道韩桥居15巷26号
联系电话	0632-5619379 13963255370

产品详情

钻铣床的特点：

1.本机床采用齿轮传动,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.本机床可根据用户需求配多轴器进行多孔同时钻、扩、铰、攻。

主要技术参数	zx50c（齿轮箱传动）	zx50f（皮带传动）	zx7126(齿轮
最大钻孔直径(mm)	50	50	50
端铣最大宽度(mm)	100	100	100
立铣最大直径(mm)	25	25	25
镗孔最大直径(mm)	120	120	120
最大攻丝直径	m16	m16	m16
主轴端面至工作台距离(mm)	38~430	38~430	
主轴转速范围(r.p.m)	60-1400（单速）35-1400（双速）	230~1825	60-1400（单
主轴行程(mm)	120	120	120
工作台尺寸(mm)	900×240	900×240	1000x240
工作台行程(mm)	400x250	400x250	520x300
外型尺寸(mm)	1000×970×1650	1000×970×1650	1300×1000×
电动机功率(kw)	单速1.5双速1.5/2.2	双速电机1.5/2.2	单速1.5双速

重量(kg)	500/610	460/570	600/700

标准附件：钻夹头、铣夹头、125平口钳、提丝、拉杆、斜铁

钻铣床用途： 钻铣床综合铣床，钻床主要特点设计，具有铣；钻；镗；磨；攻丝等多种切削功能，其部分型号主轴箱可垂直平面内左右回转90°金属加工网版权所有，工作台面积可在水平面内垂直纵横移动，又可左右回转45°。适用于各种中小型零件加工，特别是有色金属材料；塑料；尼龙的切削，具有结构简单，操作灵活等优点，广泛用于单件或是成批的机械制造；仪表工业；建筑装饰和修配部门。

操作规程

1、操作前要穿紧身防护服，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，严禁戴手套，不得在开动的机床旁穿、脱换衣服，或围布于身上，防止机器绞伤。必须戴好安全帽，辫子应放入帽内，不得穿裙子、拖鞋。

2、开车前应检查机床传动是否正常、工具、电气、安全防护装置，冷却液挡水板是否完好，钻床上保险块，挡块不准拆除，并按加工情况调整使用。

3、摇臂钻床在校夹或校正工件时，摇臂必须移离工件并升高，刹好车，必须用压板压紧或夹住工作物，以免回转甩出伤人。

4、钻床床面上不要放其他东西，换钻头、夹具及装卸工件时须停车进行。带有毛刺和不清洁的锥柄，不允许装入主轴锥孔，装卸钻头要用楔铁，严禁用手锤敲打。

5、钻小的工件时，要用台虎钳，钳紧后再钻。严禁用手去停住转动着的钻头。

6、薄板、大型或长形的工件竖着钻孔时，必须压牢，严禁用手扶着加工，工件钻通孔时应减压慢速，防止损伤平台。

7、机床开动后，严禁戴手套操作，清除铁屑要用刷子，禁止用嘴吹。

8、钻床及摇臂转动范围内，不准堆放物品，应保持清洁。

9、工作完毕后，应切断电源，卸下钻头，主轴箱必须靠近端，将横臂下降到立柱的下部边端，并刹好车，以防止发生意外。同时清理工具，做好机床保养工作。

本产品的类型是多功能钻铣床，品牌是圣工，型号是ZX50C，重量是500（kg），主电机功率是1.5/2.2（kw），主轴转速范围是60-1400（rpm），工作台尺寸是900x240（mm），主轴锥孔锥度是MT4，T型槽数目是5，控制形式是人工，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，是否库存是否，售后服务是一年