

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
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

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