

XQ6132A卧式铣床 6132卧式铣床厂家

产品名称	XQ6132A卧式铣床 6132卧式铣床厂家
公司名称	山东卓润数控机床有限公司
价格	33333.00/台
规格参数	品牌:卓润机床 型号:XQ6132 类型:卧式铣床
公司地址	山东省枣庄市滕州市龙泉中路268号
联系电话	0632-5527689 13563256327

产品详情

1. 主轴套筒可手动微进给，并设有限位装置，铣头可顺、逆时针回转调整45°；
2. 工作台可纵、横向手动进给和垂直升降，同时纵、横向又可实现机动快进、机动进给和垂直向机动升降；
3. 采用1200mm加长滑块，1500mm加长工作台，工作台纵向行程可达1000mm，行程长，稳定性更强；
4. 主传动和进给均采用齿轮变速机构，12级不同转速，调速范围广；
5. 主轴轴承采用圆锥滚子轴承，承载能力强，且采用能耗制动，具有制动转矩大，停止迅速，制动可靠；
6. 采用矩型导轨稳定性好；
7. 工作台及导轨经超音频淬火，强度更强。

卧式升降台铣床主轴钢度好，承载能力强。

- 1.工作台X、Y、Z三方向机动进给
2. X、Y、Z三方向导轨副超音频淬火、精密磨削
- 3.手动润滑装置可对丝杠及导轨进行强制润滑。

4.可配置特殊附件：立铣头，实现立铣功能。

立卧式万能升降台铣床特点:

- 1.可实现立、卧铣两用种加工功能。
- 2.两节回转式铣头、主轴可在任意角度回转和调整。
- 3.可用于加工壳体和模具。
- 4.工作台X、Y向机动进给。

卧式铣床的铣削优缺点

在卧式铣床上使用普通铣刀铣削时，因铣刀刀刃所形成的运动轨迹为摆线式的曲线，故上铣削时期切屑由薄变厚，铣刀受力始轻末重，可避免刀刃受冲击而断裂。下铣切时，切屑由厚变薄，铣刀受力始重末轻，易生冲击使刀刃断裂。

卧式铣床上铣切时，粗削采用上铣法，精削采用下铣法。使用下铣时，铣床螺杆需要有间隙消除装置，否则易生震动，造成切削面不良。

铣床上铣之优点：

- 1.可用于旧式铣床，不产生螺杆无效间隙运动。
- 2.适于铣削铸件黑皮面。
- 3.铣刀刀齿受力始轻末重，刀刃不易断裂。

铣床上铣之缺点：

- 1.摩擦多，刀口易钝，寿命短。
- 2.易震刀，加工面较粗糙，加工精度较差。
- 3.装置不易，不适于铣薄工件。
- 4.消耗能量多。

铣床下铣之优点：

- 1.加工时摩擦少，铣刀寿命较长。

2.夹持容易，无震动，加工面精度高。

3.制置容易，适于长薄型工件。

4.进给消耗功率少。

铣床下铣之缺点：

1.铣床螺杆需有间隙消除装置，否则易产生无效间隙运动。

2.不适合铣削铸铁及锻件。

3.铣刀齿易因冲击而断裂。

XQ6132A卧式铣床主要结构特点：

XQ6132A卧式铣床主轴刚度好，承载能力强；

XQ6132A卧式铣床工作台X、Y、Z三方向机动进给，X向行程320/700/1300mm；

XQ6132A卧式铣床X、Y、Z三方向导轨副超音频淬火、精密磨削；

XQ6132A卧式铣床手动润滑装置可对丝杠及导轨进行强制润滑；

XQ6132A卧式铣床可配置特殊附件：立铣头，实现立铣功能。

XQ6132A卧式铣床参数项目XQ6132A

XQ6132A卧式铣床主轴锥孔锥度7：24 ISO50

XQ6132A卧式铣床主轴端面至工作台面距离 mm0-380

XQ6132A卧式铣床主轴中心至床身垂直导轨面距离 mm175

XQ6132A卧式铣床主轴转速范围 r/min60-1800（12级）

XQ6132A卧式铣床工作台尺寸 mm1370 × 360

XQ6132A卧式铣床工作台行程（纵向/横向/垂向） mm600/320/380

XQ6132A卧式铣床工作台纵/横向机动进给速度 mm/min22-555（8级）810（快）

XQ6132A卧式铣床工作台垂向机动升降速度mm/min590

XQ6132A卧式铣床工作台T型槽数/宽度/间距mm3/18/80

XQ6132A卧式铣床悬梁行程mm500

XQ6132A卧式铣床主传动电动机功率 kW4

XQ6132A卧式铣床工作台机动进给电动机功率w750

XQ6132A卧式铣床升降台升降进给电动机功率w 1100

XQ6132A卧式铣床冷却泵电动机功率w 90

XQ6132A卧式铣床冷却泵流量升/分25

XQ6132A卧式铣床机床净重/毛重kg 2200/2400

XQ6132A卧式铣床外形尺寸mm2000 × 1600 × 1800