

V-11乔锋数控立式加工中心

产品名称	V-11乔锋数控立式加工中心
公司名称	东莞市乔锋机械有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:乔锋 型号:V-11 产地:中国
公司地址	东莞市常平镇陈屋贝村
联系电话	076982286140 13751368229

产品详情

V-11乔锋数控立式加工中心多少钱？东莞乔锋牌全新三轴数控CNC加工中心V-11欢迎您来电咨询？高精度立式加工中心V-13的优点在于，X/Y/Z轴均采用了线轨式的设计，导轨采用了滚柱线轨，可用于加工铝件，五金，电子，各个行业应用范围相当广泛。高精度立式加工中心我司有几种不同的规格型号：V-6/V65 V-8/ V-13等，欢迎您前来选购。

1.行程 X 轴行程 1100 MM

Y 轴行程 600 MM

Z 轴行程 600 MM

2.主轴转速 12000 RPM（直接式传动）

主轴孔锥度 BT.40

主轴鼻端至工作台距离 120-720MM

主轴中心至立柱轨面距离 665MM

3.进给 X,Y,Z轴快速位移 24m/24m /24m /min

4.工作台面积 1200MM × 600MM

工作台载重量 800 KG

T型槽宽 18 × 5 × 100MM

5.数控系统 MITSUBISHI:M80

6.刀库刀库容量 24T

最大刀具外径 80MM (无相邻刀具200MM)

最大刀具长度 300 MM

最大刀具重量 6 KG

7.驱动马达 主轴马达 11KW

X轴 AC 伺服马达 3.0KW

Y轴 AC 伺服马达 3.0KW

Z轴 AC 伺服马达 3.0KW

8.护罩 全护罩

9.颜色 型录标准颜色

10.机床 机械占用面积及高度 3000X2820X3000 MM

机械约重量 7200kg

二. 标准附件

主轴吹气系统

dao具冷却系列

全罩式防护罩

自动润滑系统

工作灯

调整垫块及螺栓

积屑箱

水箱

电柜热交换器

工具箱

三. 机床常用配件

序号 项目 制造商 产地 规格

- 1 控制系统 三菱 日本 MITSUBISHI: M80
- 2 主轴马达 三菱 日本 11KW
- 3 三轴马达 三菱 日本 X\Y 3.0KW ;Z 3.0KW
- 4 主轴 睿莹/昊志 中国 BT4012000rpm
- 5 四瓣爪 睿莹/昊志 中国 长4、后2
- 6 三轴滚珠丝杆 上银/银泰 台湾 C3级 规格：40mm 螺距：12mm
- 7 导轨 力士乐 德国 X/Y/Z · 35/45/45mm
- 8 轴承 KOYO/NACHI 日本 30TAC62BSU
- 9 联轴器 NBK/KTR 日本/德国 XYZ\28-35
- 10 打刀系统 臻尚 台湾 W1000
- 11 电磁阀 SMC/CKD 日本 SY513-5DD-01/4GD210-06-B-3
- 12 主轴冷却系统 亮溢 台湾 EOCA-40PTSA-1
- 13 切削冷却马达 洛凯 中国 LDPB2V-30
- 14 三点组合 SMC/CKD 日本 AW30-Z1T00164/C3040-10-W-FT6/Z
- 15 交流接触器 施耐德 法国 LC1-D40AM7C
- 16 断路器 施耐德 法国 NF63-CW 3P 40A
- 17 继电器 欧姆龙/IDCE 日本/台湾 24VDC
- 18 开关电源 欧姆龙/明伟 日本/台湾 150-24V
- 19 中央润滑系统 宝腾 台湾 TM-302FW-T2P
- 20 刀库 德大/臻赏/乔锋 台湾 BT40/24T

购买我司机床还需一些注意事项：

全新三轴数控CNC加工中心V-11对放置地面有着相关要求：其1要求放置机床的地面整体高度过差不符合要求，机床将无法调水平，机床的加工精度将受到影响；其2地面不够稳定坚固：机床在工作的时候将产生震动，加工不稳定，加工质量将无法保障；其三

2.3接地：为确保机床稳定、防止雷击，请务必在设备到贵公司前把准备好的铜棒打入地底1米深处，另

外还需并在铜棒的一端打孔攻M6牙，机床必须连接地线（接地电阻不大于4Ω）。

欢迎到我厂试机考察东莞乔锋牌全新三轴数控CNC加工中心V-11，乔锋为您提供实惠的价格，优质的售后服务，让您放心使用我司机床。

联系人：刘先生移动电话：13751368229地址:东莞常平陈屋贝管理网址:<http://www.cnc699.com>

-----以下内容与机床无关-----可忽略-----

加工中心能加工哪些复杂的工件，以下由乔锋机械为您详细解答

复杂曲面类零件如：各种叶轮，导风轮，球面，各种曲面成形模具，螺旋桨及水下航行器的推进器，以及一些其他形状的自由曲面，这类零件均可用加工中心进行加工。比较典型的有下面几种：

1. 凸轮

凸轮作为机械式信息储存与传递的基本元件，被广泛地应用于各种自动机械中，这类零件有各种曲线的盘形凸轮，圆柱凸轮，圆锥凸轮，桶形凸轮，端面凸轮等。加工这类零件可根据凸轮的复杂程序选用三轴，四轴联动或选用五轴联动的加工中心。

2. 整体叶轮类

这类零件常见于航空发动机的压气机，制氧设备的膨胀机，单螺杆空气压缩机等，对于这样的型面的加工，要采用四轴以上联动的加工中心才能完成

2. 模具类

如注塑模具，橡胶模具，真空成形吸塑模具，电冰箱发泡模具，压力铸造模具，精密铸造模具等。

采用加工中心加工模具，由于工序高度集中，动模，定模等关键件的精加工基本上是在一次装夹中完成全部机加工内容，可减少尺寸累计误差，减少修配工作量，同时，模具的可复制性强，互换性好。机械加工留给钳工的工作量少，凡刀具可及之处，尽可能由机械加工完成，这样使模具钳工的工作量主要是抛光。

加工中心：<http://www.cnc699.com>

立式加工中心：<http://www.cnc699.com/html/v/8.html>

硬轨加工中心：<http://www.cnc699.com/html/l/10.html>