

3040摇臂钻床 z3040摇臂钻床 摇臂钻床3040价格

产品名称	3040摇臂钻床 z3040摇臂钻床 摇臂钻床3040价格
公司名称	上海济润数控机床有限公司
价格	19500.00/台
规格参数	品牌:济润
公司地址	上海市松江区叶榭镇富成路1270号
联系电话	17521656098

产品详情

Z3040X10摇臂钻床参数

主要技术参数	SPECIFICATIONS	Z3040X10
最大钻孔直径(mm)	Max. drilling dia(mm)	40
主轴中心线至立柱母线距离(mm)	Distance between spindle axis and column surface(mm)	350-1370
主轴箱水平移动距离(mm)	Headstock level migration distance(mm)	1015
主轴下端面至底工作台面距离(mm)	Under the main axle is away from the end surface to the basic skills left side of (mm)	260—1210
摇臂升降距离(mm)	Rocking shaft heave height(mm)	700
摇臂升降速度(m/mm)	The rocking shaft rises and falls the speed{mm/m)	1.32
摇臂回转角度°	Rocker rotary angle	± 90 °
主轴锥孔 (莫氏)	Spindle Cone	莫氏4号
主轴转速范围(r/mm)	Spinde speeds range(r/mm)	40-1896
主轴转速级数	Spinde speed step	12级
主轴进给量范围(mm/r)	Spinde feeding range(mm/r)	0.13-0.54
主轴进给量级数	Spinde feeding step	4级
主轴行程(mm)	Spindle travel(mm)	260
主轴允许最大扭矩(公斤/米)	Maximum torque spindle(N)	200
主轴允许最大进给抗力(N)	Maximum resistance to the spindle(N)	10000
主轴电机功率(kw)	Spindle motor power	2.2
机床重量 (kg)	N.W/G.W(kg)	2200

摇臂钻床不同于一般的产品，所以要经过物流站进行配车，配车一般是专线车辆，长期两地往返，运输司机对两地都比较了解，能送货到门，装车、卸车方便，一站直达最大程度上最大保证货物安全，但是这种运输方式的效率慢，配货车不好配货的情况需要等待设备配货完成才能发货，根据客户目的地城市的不同一般沿海城市可天天走货，偏远地区城市可能就要慢一些，但是在综合考虑方面，配车是机床运输的最佳选择，所以客户可以放心购买。

Z3040X14摇臂钻床通过标准化的生产流程，每个工序都采用液压机行业标准制造并且进行相应检验，协同各配件供应商等标准化制造。同时我们还在不断创新进取，完善的质检流程保证每一台液压机的质量，配备相关的检验设备，确保每一台液压机都严格检验才能交付客户使用。

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。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. Z3040X10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Z3040X10摇臂钻床的电源，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，并刹车，以防止发生意外。同时清理工具，做好机床保养工作。
10. Z3040X10摇臂钻床在校夹或校正工件时，摇臂必须移开工件并升高，刹好车，必须用压板压紧或夹住工物，以免回转甩出伤人。
11. 钻床床面上不要放其它物品，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。12、使用摇臂钻床时，横臂回转范围内不准有障碍物。工作前，横臂必须卡紧。13、钻小的工作件时，要用老虎钳，钳紧后再钻，严禁用手去握住转动着的钻头。14、钻头上绕有长铁屑时，要停车清除。禁止用风吹、用手拉，要用刷子或铁钩清除。15、精铰深孔时，拔取圆器和销棒，不可用力过猛，以免手撞在刀具上。16、不准在旋转的刀具下，翻转、卡压或测量工件。手不准触摸旋转的刀具。