

立式钻床 Z5150立式钻床 立式5150钻床

产品名称	立式钻床 Z5150立式钻床 立式5150钻床
公司名称	山东台旭数控机床有限公司
价格	23500.00/台
规格参数	品牌:台旭 型号:Z5150
公司地址	滕州洪绪工业园
联系电话	0632-2617677 13296377755

产品详情

参数/型号	单位	Z5150B立式钻床
最大钻孔直径	mm	50
主轴孔锥度	MT	5
主轴最大进给抗力		16000
主轴行程	mm	250
主轴箱行程(手动)	mm	200
主轴转速级数	Steps	12
主轴转速范围	r.p.m	31.5 ~ 1400
进给量级数		9
进给量范围	mm/r	0.056 ~ 1.80
工作台面积	mm	560x480
工作台升降行程	mm	300
主轴端面至工作台最大距离	mm	750
主电机功率	kw	3
外型尺寸	mm	1090x905x2465
机床重量	kg	1250

Z5150立式钻床的主轴锥孔可直接或通过附件安装各种圆柱铣刀、成型铣刀、端面铣刀、角度铣刀等*，立式铣床铣头可在垂直平面内顺、逆时针调整 $\pm 45^\circ$ ；立式铣床X、Y、Z三方向机动进给；立式铣床主轴采用能耗制动，制动转矩大，停止迅速，可靠。底座、机身、工作台、中滑座、升降滑座、主轴箱等主要构件均采用高强度材料铸造而成，并经人工时效处理，保证机床长期使用的稳定性。立铣头可在垂直平面内顺、逆回转调整 $\pm 45^\circ$ ，拓展机床的加工范围；主轴轴承为圆锥滚子轴承，承载能力强，且主轴采用能耗制动，制动转矩大，停止迅速、可靠。工作台X/Y/Z向有手动进给、机动进

给和机动快进三种，进给速度能满足不同的加工要求；快速进给可使工件迅速到达加工位置，加工方便、快捷，缩短非加工时间。 X、Y、Z三方向导轨副经超音频淬火、精密磨削及刮研处理，配合强制润滑，提高精度，延长机床的使用寿命。 润滑装置可对纵、横、垂向的丝杠及导轨进行强制润滑，减小机床的磨损，保证机床的高效运转；同时，冷却系统通过调整喷嘴改变冷却液流量的大小，满足不同的加工需求。

机床设计符合人体工程学原理，操作方便；操作面板均使用形象化符号设计，简单直观。

Z5150立式钻床的主轴锥孔可直接或通过附件安装各种圆柱铣刀、成型铣刀、端面铣刀、角度铣刀等*，

立式铣床铣头可在垂直平面内顺、逆时针调整

$\pm 45^\circ$ ；立式铣床X、Y、Z三方向机动进给；立式铣床主轴采用能耗制动，制动转矩大，停止迅速，可靠。

底座、机身、工作台、中滑座、升降滑座、主轴箱等主要构件均采用高强度材料铸造而成，并经人工时效处理，保证机床长期使用的稳定性。

立铣头可在垂直平面内顺、逆回转调整 $\pm 45^\circ$ ，拓展机床的加工范围；主轴轴承为圆锥滚子轴承，承载能力强，且主轴采用能耗制动，制动转矩大，停止迅速、可靠。

工作台X/Y/Z向有手动进给、机动进给和机动快进三种，进给速度能满足不同的加工要求；快速进给可使工件迅速到达加工位置，加工方便、快捷，缩短非加工时间。

X、Y、Z三方向导轨副经超音频淬火、精密磨削及刮研处理，配合强制润滑，提高精度，延长机床的使用寿命。

润滑装置可对纵、横、垂向的丝杠及导轨进行强制润滑，减小机床的磨损，保证机床的高效运转；同时，冷却系统通过调整喷嘴改变冷却液流量的大小，满足不同的加工需求。

机床设计符合人体工程学原理，操作方便；操作面板均使用形象化符号设计，简单直观。