

1060加工中心机床厂家报价 经济实用型

产品名称	1060加工中心机床厂家报价 经济实用型
公司名称	山东海特数控机床有限公司
价格	258000.00/台
规格参数	行程:1100*600*600 工作台:1200*600 机床重量:9.2吨
公司地址	滕州经济开发区（注册地址）
联系电话	15725685099

产品详情

1060加工中心机床价格多少钱是大部分客户常问的问题，不同配置价格不同，海特数控，20年专注加工中心的生产和研发。

1060加工中心机床厂家介绍

山东海特数控机床有限公司，它的前身是滕州市仪表机床厂，成立于1990年，是一家集产品设计、研发、制造与销售于一体的综合性企业。本司拥有一批经验丰富的机械工程师和精密的加工设备，精湛的加工工艺及现代化管理模式为生产出优质的产品奠定了坚实的基础。

企业自创以来，不断致力于适合现代生产趋势的新品研发和生产制造，目前公司能生产多个品种的数控加工中心。主要生产经营立式加工中心、卧式加工中心、龙门加工中心、四轴加工中心、五轴加工中心等系列产品。在积极满足用户的个性化需求的同时，形成了自己的品牌优势，并建立了完善的售后服务体系。

产品销售国内市场，并大量出口至欧、美、东南亚等多个国家和地区。我们坚信只有主梁稳定，技术创新，才能把握未来，市场竞争日益激烈，发展与挑战并存的今天，公司秉承“用户至上，锐意进取”的经营理念 and 坚持“不断创新，客户满意”的质量方针，为广大客户提供优质的服务，欢迎社会各界人士光临惠顾。

1060加工中心机床参数

X坐标行程 mm 1100

Y坐标行程 mm 600

Z坐标行程 mm 600

工作台规格 (长) mm 1200

工作台规格 (宽) mm 600

工作台载重 kg 1000

主轴中心至立柱导轨面 mm 675

主轴端面至工作台平面 mm 150-750

X、Y、Z切削进给量 mm/min 1-6000

X、Y、Z快速移动速度 m/min 24/36

主轴转速范围 r/min 50-8000

主轴锥孔 BT40/50

主轴电机功率 kw 11/15

工作台T型槽/槽宽/槽距 mm 5/18/120

定位精度 mm 300 ± 0.005

重复定位精度 mm 300 ± 0.003

机床轮廓 长/宽 m 3.4/2.4

机床重量 T9.2

[自定义字符]配置

1.台湾 主轴(皮带式传动)

2.台湾 丝杆 (C3级)

3.硬轨：Y向4轨，滑动面贴塑(硬度55°以上)

4.线规：Y向4轨，重载型滚柱线规(可重切削)

5.德国FAG/日本NSK轴承 (P4级)

6.台湾圆盘刀库 (容量24T)

7.电器箱冷热交换器

8.自动润滑系统

9.冷却水泵

11.XYZ三轴护罩

12.工件冷却两水一气

13.三色警示灯

14.地基螺丝及垫块

15.作机维护使用手册

16.RS232、CF卡与USB接口

17.立体封闭式防护

选配部件：

系统：北京凯恩帝、台湾新代、日本三菱、日本FANUC(发那科)、德国西门子等。

第四轴、第五轴等。

可根据客户要求设计开发，产品的配置不同价格也不同，请购买前咨询好

确定是要硬轨还是线轨，对系统的要求，对刀库的要求是否要求主轴中心出水，排削器，主轴油冷机等!

1060加工中心机床相关内容

加工中心适用于复杂、工序多、精度要求高、需用多种类型普通机床和繁多、工装，经过多次装夹和调整才能完成加工的具有适当批量的零件。

其主要加工对象有以下四类

一、箱体类零件 箱体类零件是指具有一个以上的孔系，并有较多型腔的零件，这类零件在机械、汽车、飞机等行业较多，如汽车的发动机缸体、变速箱体，机床的床头箱、主轴箱，柴油机缸体，齿轮泵壳体等。箱体类零件在加工中心上加工，一次装夹可以完成普通机床60%~95%的工序内容，零件各项精度一致性好，质量稳定，同时可缩短生产周期，降低成本。对于加工工位较多，工作台需多次旋转角度才能完成的零件，一般选用卧式加工中心;当加工的工位较少，且跨距不大时，可选立式加工中心，从一端进行加工。

二、复杂曲面 在航空航天、汽车、船舶、国防等领域的产品中，复杂曲面类占有较大的比重，如叶轮、螺旋桨、各种曲面成型模具等。就加工的可能性而言，在不出现加工干涉区或加工盲区时，复杂曲面一般可以采用球头铣刀进行三坐标联动加工，加工精度较高，但效率较低。如果工件存在加工干涉区或加工盲区，就必须考虑采用四坐标或五坐标联动的机床。

三、异形件 异形件是外形不规则的零件，大多需要点、线、面多工位混合加工，如支架、基座、样板、靠模等。异形件的刚性一般较差，夹压及切削变形难以控制，加工精度也难以保证，这时可充分发挥加工中心工序集中的特点，采用合理的工艺措施，一次或两次装夹，完成多道工序或全部的加工内容。

四、盘、套、板类零件 带有键槽、径向孔或端面有分布孔系以及有曲面的盘套或轴类零件，还有具有较多孔加工的板类零件，适宜采用加工中心加工。端面有分布孔系、曲面的零件宜选用立式加工中心，有

径向孔的可选卧式加工中心。

1060加工中心机床价格

一、加工中心多少钱一台

在购买加工中心时，选择著名品牌或者有一定知名度的品牌。台湾和国外的许多品牌都不错，像台湾的丽驰、丽伟，国外的NUM、DMG、EUROMAC等等都是很不错的选择，但是这些著名的企业所生产的加工中心价格是相对国产价格要贵上不少的，造成价格差异是因为我国在数控机床方面的起步比台湾和国外都要晚一点，导致在技术力量上落后于他们。

例如在CNC系统方面，国内的CNC系统还不够成熟，不像国外发那科、三菱、西门子等大企业有着技术支持下所研发的CNC系统那样精密，他们所制造的系统性能一般要优于国产系统。国内CNC机床企业有个很怪异的现象，一些企业兴起快，同时倒闭也快，可能会出现一家CNC机床企业已经倒闭了但是他们所生产的机床还在销售，可是在设备出问题后问题难以解决的情况。再者就是质量的问题，台湾和国外生产的加工中心质量一般都比国产的要好，他们的用料是绝不会吝啬的，至于国产的，也不能说不好，只能说没有台湾和国外的做得好罢了。

二、购买加工中心要注意什么？

购买加工中心之前用户需要确定加工产品的技术要求和工艺规范，CNC电脑罗是有很多种类和型号的，不同型号的加工中心所生产出来的同一种产品是有一定差异的，只有确定好所加工产品的技术要求和工艺规范才能让一台加工中心发挥得作用，使其达到的性价比。

选择加工中心生产企业时，应该要了解企业规模大小和技术力量，只有在企业达到一定规模，技术力量达到一定层次时才不会出现因为选择企业不合理导致所购买的加工中心出现各种各样的质量问题。而且一些无良厂家只要把机床卖出去后就什么都不管了，加工中心出现故障了也不履行自身的义务进行维修，售后服务四个字形同虚设。总的来说，要选择可以信任的企业，不能只看重价格的高低。