

# 1060加工中心机床报价 加工中心生产厂家

产品名称	1060加工中心机床报价 加工中心生产厂家
公司名称	山东海特数控机床有限公司
价格	278000.00/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与研发。

### 1060加工中心机床厂家介绍

山东海特数控机床是一家具有20多年研发、设计、制造数控加工中心机床为主的厂家。公司生产的数控机床主要部件全部采用德国、日本、台湾等地进口部件，机床铸件均采用两次时效处理。公司产品广泛应用于航空、汽车、工程机械、军工、通讯、制造、家电、灯饰、电子、钟表等多个领域，产品具有精度高、强度好、效率快、寿命长等优点，在各行客户群中获得极高的赞誉。

### 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  $300 \pm 0.005$

重复定位精度 mm  $300 \pm 0.003$

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

### 一、BT40主轴加工中心能加工模具吗

用于加工中心模具的加工中心对主轴规格有一定的要求，有些主轴无法进行模具加工，例如BT30主轴是无法进行模具加工的。而BT40主轴则可以进行模具加工，所有用于加工模具的立式加工中心的主轴不是BT40就是BT50。

使用BT40主轴加工模具的加工中心一般都是VMC650、850、1060这款型号的加工中心，行程再大一些的则不使用BT40主轴而是使用BT50。其中VMC650加工中心只能加工较小的模具。

### 二、所有BT40主轴加工中心都能加工模具吗

虽然说BT40主轴可以加工模具，但是这个说法比较模糊，因为模具加工中心并非只有主轴有要求，对于加工中心的行程、主轴电机功率、主轴形式、导轨等都有要求。所以使用BT40主轴的加工中心并不一定能加工模具。

用于加工模具的加工中心要有一定的行程，VMC650加工中心的行程可以说是模具加工中心小的行程。主轴电机功率要相对大一些，因为模具通常是铸铁或铸钢件，所要求的切削力要大一些。模具加工中心的主轴只能是皮带式或齿轮式主轴，这两种主轴力度比较好，其余主轴形式基本不用于模具加工。导轨也是模具加工中心当中比较重要的一环，可以使用硬轨或者两线一硬，都可以进行模具加工，但是不能用三线轨，会容易使导轨损坏。

1060加工中心机床价格

在企业经营者准备购买数控加工中心的时候都会得到各种各样不同的数控加工中心报价，这其中的差价有时候是非常的多的。对于企业经营者来说如何正确的分析这些数控加工中心报价从而从其中找到符合自己企业需要的数控加工中心是非常重要的，所以下面我们就来看看在筛数控加工中心报价需要注意哪些问题。

## 、正确的了解自身企业的实力

想要准确的筛选数控加工中心报价就必须对自己企业有一个正确的、客观的认识，这包括自己企业在整个市场中处于哪一个层次，主要面向的客户属于哪方面的群体，整个企业的规模处于哪一个阶段，只有了解了这些数据以后才能对自己的企业做一个非常全面客观的评估。也只有这样才能挑选出真正适合自身企业的数控加工中心报价。

## 第二、市场的行情

要筛选数控加工中心报价首先要做的必要的功课就是对于市场整体情况有一个非常清晰的把握，这就是需要明白整个市场的报价是出于一个怎样的水平，前期调研是非常重要的。

## 第三、了解自己企业的实力

自己手头有多少空闲资金就买多少的东西，这是筛选数控加工中心报价的关键，千万不要为了购买数控加工中心而妨碍企业的正常经营。