

## vmc1060加工中心 1060cnc高速加工中心

产品名称	vmc1060加工中心 1060cnc高速加工中心
公司名称	山东海特数控机床有限公司
价格	268000.00/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

vmc1060加工中心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。

### vmc1060加工中心厂家介绍

山东海特数控机床创建于1990年，是以研发、生产制造机电一体化数控机床产品等为主营业务的高新技术企业，具有生产立式加工中心、卧式加工中心、龙门加工中心、数控铣床等综合生产能力，企业通过ISO9001国际质量体系认证，享有自营进出口经营权，为山东省守合同重信用企业。

### vmc1060加工中心参数

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

vmc1060加工中心配置

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!

vmc1060加工中心相关内容

cnc加工中心比普通数控机床具有以下优点：

1.减少机床台数，便于管理，对于加工工序多的零件只要一台CNC加工中心就能完成全部加工。

2.由于工件只需一次夹装就能完成全部加工工序，可有避免由于工件在不同数控机床中进行多次夹装而造成的定位误差，可以依靠CNC加工中心的精度保证加工工件质量。

3.因为只需要一台CNC加工中心就能完成数台普通数控机床的工作，工序集中，减少了加工时间提高了生产效率。

CNC加工中心和普通数控机床具体区别

CNC加工中心和普通数控机床最不同就是CNC加工中心比数控机床多了一个刀库和换刀装置。CNC加工中心进一步提高了普通数控机床的自动化程度和生产效率。CNC加工中心和一般数控机床体的区别就CNC加工中心在加工工件时只需要经过一次夹装，数控系统装置就能控制机床自动更换，连续对工件个加工面自动地进行铣、镗、钻、铰及攻螺纹等多道工序，特别适合箱体类零件的加工。而普通的数控机床更换非常烦，需要人工更换，所以在加工工序比较多的工件时往往都是需要几台数控机床配合。

CNC加工中心的优点很多，因此是数控机床生产中不可或缺占有重要地位的数控机械设备。例如现在的五轴加工中心，几乎没有其他数控设备能替代，五轴加工中心可以用于加工复杂的空间曲面零件加工中心，如螺旋桨、飞机曲面零件等，应用领域广泛是所有产业中最为重要的1机械设备之一。海特数控采用台湾先进技术，本着顾客至上的原则坚持为每位顾客打造高性价比的加工中心，如果您对CNC加工中心有需要，欢迎与我们联系，我们将竭诚为您服务。

vmc1060加工中心价格

说起850线轨加工中心，相信大家都在想，850线轨加工中心哪个牌子好，怎样才可以买到合适的呢?哪家性价比高啊等等之类的问，放心放心，让小编为你一一解答。

一、850线轨加工中心哪个牌子好

对于线轨，比较有名的线轨有日本的THK、台湾的上银和银泰，质量和口碑都很不错。台湾的线轨加工中心使用的线轨大多数是这三种，上银占的比例较大，银泰第二。线轨通常指滚动导轨，就是导轨之间是滚动摩擦，通过滚珠或者滚柱来实现，现在机床行业经常用到的线性模组中用到的那种，我们通常称

这类元件为直线导轨，像日本的THK，台湾的上银和银泰。中等精度以上的数控机床一般都采用线轨。原因是它精度高，运动速度快，而且滚动阻力小，没有爬行现象，润滑也方便。即使生产使用很长一段时间后，精度损失也比较小。而且价格也比较适中。

## 二、850线轨加工中心哪个牌子好

加工中心质量不仅仅是看牌子和名气，更取决于配件的好坏，和组装工艺、技术等诸多因素。抛开国际著名品牌不说，我们台湾的产品还是很据竞争力的。整体来说台湾设备优于国产，次于德国、日本，但如果定位在台湾，应选择核心部件来自台湾，组装在中国的设备。就850线轨加工中心来说，我们海特的还是很有底气的。

## 三、850线轨加工中心哪个牌子好介绍

VMC850是我司新研发的一款高效高刚性立式加工中心，该机床具有整机结构刚性强、精度稳定、故障率低、可靠性好的优点，是区别于目前市场普通的850机型。

优势特点：

1. 机体采用独创的三维变径结构设计，经有限元分析，使机体结构得到更大程度的优化，确保机体稳定可靠，又能防止机体变形，大而提高机床使用寿命。
2. 滑座采用箱体式设计，箱体内部密实的加强筋排列，使机体精度的保持性成倍增加。
3. 立柱采用我们独创的“驼背”式设计，有效的防止机体变形问题，且大大增强了主轴在高点位置的刚性。
4. 工作台采用双层加强型设计，工作台厚度的增加，有效的隐藏了直线导轨滑座的安装对工作台的干涉，进一步增强了刚性。
5. X\Y\Z轴导轨都采用大跨度比的方式，在整体上增加了机床的重量，进而提高了机床的稳定性。
6. 滚珠丝杠螺母为加长型设计，丝母的预紧力得到了有效的提高，大大延长机床的使用寿命与精度的保持性。
7. 滚珠丝杠采用预配锁紧螺母结构，有效防止锁紧螺母松动。
8. 采用我们独创的主动式润滑系统，由数控系统直接控制油泵出油，真正做到了按需注油，并且可以感知机床油路所产生的问题及时为客户产生预警防止机床损坏。
9. 采用支撑式滑轮组内防护设计，使内防护在运动时，始终与导轨保持平行，不易产生变形，提高了防水性，延长了使用寿命。
10. 每台机床都要根据客户的用途，进行配比Z轴的配重的重量。针对性的优化机床与客户所做产品之间的问题。