

青岛加工中心1060 cnc加工中心制造商

产品名称	青岛加工中心1060 cnc加工中心制造商
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

加工中心1060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。

加工中心1060厂家介绍

山东海特数控机床有限公司是一家从事加工中心生产和研发的高新技术企业。致力于各类常规标准机型生产、各类专用机型定制以及新型数控加工中心设备的研发，形成独具特色的加工中心系列产品和机械加工解决方案。

加工中心1060参数

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

加工中心1060cnc加工中心制造商配置

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!

青岛加工中心1060cnc加工中心制造商相关内容

一、CNC加工中心编程软件有哪些

cnc加工中心在加工工件前，有一个必要的步骤，就是编程。编程是CNC加工中心在加工前都需要做的工作。编程并不在加工中心上作，而是在电脑上使用专门的编程软件编写，再保存成特定的文件用U盘导入到CNC加工中心的数控系统当中。这就是编程的工作。

编程好不好，对工件的加工影响很大，编程编得好，有利于工件加工时减少不必要的工序。然而，使用什么编程软件去编写程序，对编程有很大的帮助。我们常见的编程软件有不少，mastercam、cimatron(模具)、ug、powermill、hypermill等等很多不同的软件，不同的编程软件都不一样，有些软件做模具编程更合适，有些对五轴编程更合适。

二、模具编程用哪些软件好

模具的编程要比一般的工件编程难一点，很多编程人员在模具编程上还是更倾向与使用ug、cimatron、mastercam这些，其中ug功能更强大，适用很多工件的编程。而cimatron对于模具编程更加专业，对五轴编程也是不错，但是上手不简单。mastercam的编程相对来说更易学，对于新手来说更简单一些，但是功能比较有限。当然，适合模具编程的软件不只有这几个，还有很多，但是这几种软件都是比较常用的。

三、五轴编程用哪些软件好

五轴CNC加工中心的编程很难，所以使用的软件要求很高，像ug这种虽然功能强大，但是对于五轴CNC加工中心编程来说有些力不从心。大多数编程人员给我们推荐的是powermill、hypermill这两款编程软件。powermill软件相对hypermill更容易学习，编程相对简单一些，但是hypermill软件功能更强，有使用经验的编程人员会更倾向于使用hypermill软件。

青岛加工中心1060价格

850加工中心分线规和硬规两种，线轨是滚动摩擦，点或线接触，接触面小，摩擦力也小，主要应用于切削量小，快速走刀的机械加工。特点：速度快精度高，后期维修方便。

硬规属于面接触，接触面大，摩擦力大，快速移动的速度慢，在加工铸铁铸钢件时，吃刀量大，切削力比较大，震动比较厉害，在这时硬轨的好处就显现出来了，因为硬轨面与面接触，接触面大，吸震性比较好，既能保证加工的效率也能保证加工的精度。硬轨就是传统的机床导轨，通常是铸铁或者钢类通过

淬火、磨削后加工成的导轨。

850加工中心线规/硬规的选择

加工铸造工件时，还是硬轨好些，特别是粗精加工一起做的时候。如果只做精加工，线轨的好，线轨快速移动的速度快，在大批量加工时，可以节省非加工时间。