

济南vmc1060加工中心 五金加工模具加工

产品名称	济南vmc1060加工中心 五金加工模具加工
公司名称	山东海特数控机床有限公司
价格	298000.00/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与研发。

vmc1060加工中心厂家介绍

山东海特数控机床有限公司位于山东滕州，生产加工中心等产品，是集开发、制造、销售于一体的综合性企业。公司已通过ISO9001认证，公司技术力量雄厚，拥有一批年轻有为从事机床设计与制造的技术人才。产品自主创新，管理信息化。主要产品有立式加工中心、卧式加工中心、龙门加工中心、四轴五轴加工中心等。

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 ± 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

vmc1060加工中心五金加工模具加工配置

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，排屑器，主轴油冷机等!

济南vmc1060加工中心五金加工模具加工相关内容

一、CNC加工中心好还是雕铣机好?

CNC加工中心和雕铣机都是比较常用的机械设备，两者也有相似之处和不同的地方，如果硬要说CNC加工中心好还是雕铣好是很难有一个准确的答案的。用处不一样是没办法相比较的。只能在一些小的方面去比较这两者的优劣。

二、刚性是CNC加工中心好还是雕铣机好

CNC加工中心非移动部分刚性要求非常好，移动部分刚性也非常好，能进行重切削。而雕铣机非移动部分刚性好，移动部分由于雕铣机要求比较灵活，所以这部分刚性比CNC加工中心要差一些。

三、主轴转速是CNC加工中心快还是雕铣机快

CNC加工中心主轴转速要求一般在0-8000rpm，虽然高速加工中心可以达到很高的转速，但是从整体上来说还是雕铣机对转速要求比较高，雕铣机要求高速数控系统，主轴转速一般在3000-30000rpm，某些特定的雕铣机主轴转速比高速加工中心还要高。

四、CNC加工中心和雕铣机加工范围有所不同

CNC加工中心用于完成较大铣削量的工件的设备加工，可以进行重切削。而雕铣机一般用于较小切削量或软金属的加工设备，常见的是用于刻字。

总的来说，如果硬要相比，是分不出高低，比如在重切削当中不能用雕铣机，在精细刻字中加工中心毫无用处，只能说这两者都有自己的特点和作用领域，不能进行强硬的比较。

济南vmc1060加工中心价格

随着自动化程度的不断提高，数控机床越来越受到人们的重视，850加工中心作为数控机床的热销机型，在工件一次装夹的情况下完成其铣削、铰削、钻削和攻丝等多道工序的复杂加工，每道工序无需才人工转接完成，实现了高效高率，大大减少了人工成本，一个作工可以同时看守多台CNC加工中心加工。很多人也看到了外加工行业的利润，好多作工几年后选择自主创业，纷纷购买加工中心，如何选择一台好

的加工中心设备成为了客户的难题。

就850加工中心来说，每个厂家价格不一，它和其它加工设备相比较，除了具有CNC数控系统以外还配有刀库及自动换刀装置，850加工中心刀库有斗笠和圆盘两种，两者价格相差1万外，其性能也有很大的区别。有的客户当时为了价格低，选择了斗笠刀库，用了以后才知道，斗笠式刀库不仅换刀速度慢，而且故障率也很高，它相对于圆盘机械手刀库来说，属于老式待淘汰型号。

850加工中心常配CNC系统

除了刀库以外，其配置的CNC数控系统和滚珠丝杠等部件也很重要。我们先来看一下，CNC数控系统，各型号之间的差别，除了性能*能有区别以外，其控制精度也不尽相同，有些控制精度可以达到0.01mm，而有些CNC数控系统的控制精度可以达到千分毫米级，对于加工产品和模具的朋友，在采购前一定要考察清楚，不要因为一时的贪图便宜而造成可以避免的烦。滚珠丝杠和CNC数控系统的情况一样，其控制精度和性能稳定也不相同。

总之，一份价钱一份货，价格不是选购850加工中心的因素，还要考虑机床性能、稳定性及其配置，根据自身加工需要来选。