

# 烟台1060加工中心机床 1060CNC模具加工中心

产品名称	烟台1060加工中心机床 1060CNC模具加工中心
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与研发。

### 1060加工中心机床厂家介绍

山东海特数控机床有限公司坐落于苏鲁豫皖交界和黄淮海经济中心腹地—滕州市,占地面积约23000m<sup>2</sup>，,是一家主要从事立式加工中心,卧式加工中心,龙门加工中心,数控铣床等设备生产研发销售的高新技术企业。企业根据市场要求采用ISO9001质量标准。产品质量稳定,性价比高,深受国内外客户欢迎。公司在机床行业经过十多年的发展历程,以超常的发展速度,逐步成为同行业的佼佼者,企业秉承”质量可靠、信誉至上”的理念,从零部件直到产品出厂,都逐一经过严格的控制和检验,以雄厚的经济实力,成熟的技术设备,完善的检查手段,务实的工作作风,以及优秀的全程管理构筑海特数控机床的优良品质。

### 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

1060加工中心机床1060CNC模具加工中心配置

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!

烟台1060加工中心机床1060CNC模具加工中心相关内容

## 一、CNC加工中心用什么伺服电机好?

伺服电机分为两种，一种是直流伺服电机一种是交流伺服电机，CNC加工中心用的主要是交流伺服电机。除了生产CNC加工中心的厂商多之外，生产伺服电机的厂家也非常之多，比较知名的有这些：德国西门子、日本三菱、发那科等，其中西门子的伺服电机是秀的，但是在国内却不太好用，原因是我们国内电气配电没有德国的做的好，比较不稳定，而西门子的伺服电机对电气配电有着较高的要求，在国内使用西门子伺服电机反倒是没其他伺服电机好用。

在国内市场最常见到伺服电机的应该三菱、发那科和各式各样的国产伺服电机，一些高端加工中心使用的几乎就是三菱或者发那科的伺服电机，特别是搭配他们自家的系统可以发挥出的性能。而国产的伺服电机在中低端定位的加工中心中比较常见，一般价格会比较便宜一些。具体要用哪些伺服电机就需要看客户的具体需求了。

## 二、CNC加工中心伺服电机作用是什么

伺服电机是指在伺服系统中控制机械元件运转的发动机，是一种辅助马达间接变速装置。伺服电机可使控制速度，位置精度非常准确，可以将电压信号转化为转矩和转速以驱动控制对象。伺服电机转子转速受输入信号控制，并能快速反应，在自动控制系统中，用作执行元件，且具有机电时间常数小、线性度高、始动电压等特性，可把所收到的电信号转换成电动机轴上的角位移或角速度输出。

烟台1060加工中心机床价格

目前越来越多的客户倾向于买国产加工中心,性价比高、售后服务方便等优点，一台国产加工中心850大约在20多万，而一台进口850加工中心一般都要30万以上，所以我们一般来说国产加工中心相对\*加便宜些。

850加工中心属于热销机型，因其加工范围广、占地面积小、性价比高等特点广受机械加工企业用户的喜爱。能对在其加工范围内的各种盘类、板类、壳体、凸轮、模具等复杂零件一次装夹，完成钻、铣、镗

、扩、铰、攻丝等多种工序加工。

影响850加工中心价格的主要配置及价格行情

1.从数控系统来说，前市场上主流的几款系统有：国外系统品牌日本三菱、日本发那科(Fanuc)、德国西门子;台湾系统品牌台湾新代、台湾宝元;和国产系统品牌代表广数、华中数控、北京凯恩帝。

不同的数控系统在价格上会相差很大，与国产系统相比，台湾系统要比国产系统贵1~2万，三菱系统要贵4~5万，发那科系统会高出4~8万，其中系统版本不同价格也会相差很大，如发那科OI MD会比发那科OI MATER MD价格贵3~4万。

2.从刀库来说，850加工中心常用刀库有圆盘式刀库和斗笠式刀库，经济型的850立式加工中心多配置是斗笠式刀库，标准型的850立式加工中心配置是圆盘式刀库。

一般24把圆盘式刀库会比16把斗笠式刀库贵2万左右。比较知名的刀库品牌是台湾圣杰，圣杰24把BT40圆盘式刀库，价格在2万左右，16把BT40斗笠式刀库，价格大概9000元。

3.价格影响大的配置还有主轴单元和线轨硬轨。如主轴转速12000转一般比主轴转速10000转高2~3万，主轴转速10000比主轴转速8000的高2~3千，油冷需要多加1万左右，如果主轴由BT40改为BT50的话，会加2万左右的价格。选配主轴中心出水系统，也会加1万左右。

对于线轨和硬轨来说，线轨和硬轨的差价一般在8000~10000元，硬轨机速度慢一些，但刚性好些，抗撞，主要用于重切削,模具方面。线轨机速度快，精度好些，主要用于轻切削,产品方面。

4.另外来买850加工中心的采购商，部分会根据需求选配第四轴或第五轴，比如添加第四轴，可以使加工的平面\*为广泛，并且可以减少工件的反复装夹，提高工件的整体加工精度，利于简化工艺，提高生产效率。

第四轴第五轴的价格也是很“可观”的，品牌不一样，规格不一样，以及选择什么样的电机驱动，尾座等，这些都影响着价格。另外第四轴第五轴还需要数控系统支持。

配置影响价格 要结合实际加工需求选择

850加工中心的价格是和配置有关的，而配置是和客户的加工工件、采购预算等决定的。

比如同样来买850加工中心，有的对产品类零件的加工要求不高，加工的产品换刀也不是太频繁，就可以选择北京KND的数控系统，以及斗笠式的刀库，而有的是来加工模具的，要求相对较高，就会选择日本三菱的数控系统，而刀库对他们用处不大，会不选择配刀库，这两种850加工中心的价格差价会有几万块。

所以在选购850加工中心时，不要只单单问“你们的850立式加工中心多少钱?”要根据配置、加工要求再来说价格，对于加工模具类的850加工中心，要求要高一些，比如精度、光洁度、伺服响应性等要求都很高，所以配置上会选择高配的。如做模具\*好配置三菱或发那科的系统，而做产品类的零件时，配置会选择相对低些。