

# 生产销售Z3032X10摇臂钻、 质量保证

产品名称	生产销售Z3032X10摇臂钻、 质量保证
公司名称	滕州市东郭镇金腾机床厂
价格	.00/个
规格参数	类型:摇臂钻床 品牌:金腾 型号:ZQ3032X10
公司地址	东郭镇大党山村
联系电话	86 0632 2502158/18606371638 18606371638

## 产品详情

类型	摇臂钻床	品牌	金腾
型号	ZQ3032X10	主电机功率	2.2 ( kw )
钻孔直径范围	32 ( mm )	主轴转速范围	6 ( rpm )
主轴孔锥度	4	控制形式	人工
适用行业	通用	布局形式	立式
适用范围	通用	作用对象材质	金属
产品类型	全新	是否库存	否

### 3032x9x10主要参数

主要技术参数	z3032*9	z3032*10
最大钻孔直径 ( mm )	32	32
主轴中心线至立柱母线最大距离 ( mm )	最大900最小260	最大1000最小300
主轴端面至底座工作台距离 ( mm )	980-260	1000-260
主轴转速级数 ( mm/r )	6 108--1000	6 108--1000
主轴锥度 ( mm/inch )	mt4	mt4
主轴行程 ( mm )	120	120
摇臂回转角度	360	360
电机功率 ( kw )	1.5/2.2	1.5/2.2
机床重量 ( kg )	880	920
机床外形尺寸 ( 长 × 宽 × 高 )	1400*705*2020	1500*705*2020

3040x10x13参数

参数	单位	zq3040 × 10/13	
最大钻孔直径	mm	40	
主轴中心至立柱母线距离	mm	1000-300 1300-300	
主轴端面至底座台面距离	mm	1300-260	
主轴行程	mm	200280	
主轴锥孔	号	莫氏4#	
主轴转速	级	612	
主轴进给量	级	3	
功率	主电机	kw	2.2
	升降电机		0.75
	冷却泵		0.55
包装外型尺寸 (长*宽*高)	mm		1700 × 705 × 2120
			1800 × 800 × 2210
净重/毛重	kg		约1760/1860

主要技术参数	zq3050*13*16
最大钻孔直径 (mm)	铸件50/钢件45
主轴中心至立柱母线 (mm)	1300-300
主轴端面至底座工作面 (mm)	1000-260
主轴行程	200
主轴转速 (6级)	78、135、240、350、590、1100
主轴进给量3级n	0.10, 0.16, 0.22
主机外形尺寸mm	1700*750*2120
电机功率kw	2.2
机床重量 (净重) kg	2200

性能及特性：

## 钻床操作规程

一、操作钻床时禁止戴手套，袖口必须扎紧，女生必须戴安全帽。二、开动机床时，应检查是否有钻夹头钥匙或斜铁插在主轴上。三、工件必须加紧，通孔将透时，应尽量减小进给力。四、钻孔时不可用手、棉纱或用嘴吹来清除切屑，必须用毛刷清除，钻出长切屑时用钩子钩断后清除，钻头上绕有厂切屑应停机清除，严禁用手拉或用铁棒敲击。五、操作者的头部不准与旋转的主轴靠得太近，停机要让主轴自然停止，不可用手刹住，也不能用反转制动。六、禁止在钻床运转状态下装拆工件、检验工件和变换主轴转速。七、台钻的转速较高，不适用于镗孔和铰空，更不能用丝锥进行机功螺纹。八、钻通孔时，要使钻头能通过工作台面上的让刀孔，或在工件下面垫上垫铁，以免损伤工作台表面。九、应当用工具拨带进行变速，防止手指被卷入受伤。十、钻床使用完毕后，必须切断电源并将机床外漏滑动面及工作台擦净，并对各滑面及各润滑点加注润滑油。

更多产品请登[www.jintengjc.com](http://www.jintengjc.com)

钻床操作、安全操作规程1目的本规程用于指导操作者正确操作和使用设备。2适用范围本规程适用于指导本公司台钻、立式钻床的操作与安全操作。3管理内容3.1操作规程3.1.1操作者必须熟悉机床操作顺序和性能。严禁超性能使用设备。3.1.2操作者必须经培训，考试或考核合格后，持证上岗。3.1.3开机前，按设备润滑图表注油，检查各手柄是否放在规定的位置上，操纵机构应灵活可靠。检查油标油位，启动油泵，检查油路是否畅通。3.1.4手动升降工作台，调整限位开关，档块。选择低速档，小进给量，启动主电机。空转10分钟后再操作自动或手动进给。3.1.5工件必须牢固夹持在工作台上，钻通孔时工件下必须放垫块，钻头未退出工件前不得停机。3.1.6工件主轴变速和变换进给量必须停车进行，在铸件上钻通孔时必须经常提起钻头排除铁屑，发现润滑不良及异常情况及时停机。3.1.7下班时关闭主电机，机床电控总开关，关闭电控柜空气开关。3.1.8清洁机床，按设备润滑图表注油，做好点检卡记录。3.2安全操作规程3.2.1加工前应正确穿戴劳保用品，若需戴手套，应在手套上缠上黑胶布。3.2.2在旋转刀具下，手不准触摸，不准翻转，卡压或测量3.2.3立式钻床使用自动走刀，应调整好限位块，手动进给，不要用力过猛。3.2.4钻头上有长铁屑时，要停车用铁钩清除，禁止风吹或手拉。

## 3032\*9\*10技术参数

注：由于产品不断发展，因些产品的结构及参数可能与注明的有出入，购时请与销售人员确认。敬

请谅解

## 机床的简单故障及维修

序号	故障	查找原因	排除方法
1	电机不旋转	检查接线是否正确，电源是否通电	重新接线，重接电源，提供机床需求的电源
2	机床使用一段时间后，主轴径向跳动大，出现异响。	检查主轴是否松动	卸下主轴箱右侧上方的盖板，用螺丝刀从锁紧螺母的槽中撬直止，用螺丝刀调整主轴总程上的锁紧螺母，达到松紧适宜即可。
3	整机抖动	检查机床是否平衡，电机座板，电机法兰盘及电机支杆的锁紧螺母，螺钉是否松动机头，支座，滑座在立柱上是否夹紧	机床垫平，旋紧螺钉，螺母调整各锁紧部位达到夹紧牢了固。

4	主轴升降有阻滞及不重位现象。	检查主轴套筒与齿轮轴啮合外是否有铁屑，杂物，弹簧是否疲劳松弛。	清理铁屑杂物，涂没紧簧达松紧适宜。
5	升降滑座，工作台移动不平稳有异响。	检查斜铁是否松动。	注油，调整斜铁松紧适宜。
6	齿轮箱内出现异响	检查变速是否到位，是否缺油	加油。重新变速

#### 关于运输运费问题：

1：本公司销售的产品支持支付宝交易，支付宝交易的付款后直接发货。重量小的发华宇或佳吉物流，重量大的发本地物流，具体运费旺旺联系。

2：部分地区支持货到付款，货到付款的支付30%的定金后发货，货到后付清余款。华宇物流的代收费用为金额的1%，当地物流的代收费用为50元，具体可代收地区旺旺联系。

3：我们承诺发货全部正规木箱包装，以免路途遥远对机器带来的擦碰，不要包装可以便宜300，但不保证运输对机械的损坏。

#### 关于发票问题：

以上商品均不含税，如需开发票请提供公司名称、税号、账号等信息，发票开出后与商品同时发出。

#### 关于售后问题：

1：本厂出售商品均享受国家三包政策，非人为出现质量问题（人为损坏操作不当，不在保修范围）一年免费维修，终身成本维修。

2：电器部分保修期为6个月，机械部分保修为12个月，附件不在保修范围，保修期内出现质量问题本厂免费发送配件协同客户共同解决。问题较大的我公司有专业流动售后人员负责上门维修。特殊附件工作台可根据自己需要添加有普通和加大两种。

3：由于本机床重量较大,非质量问题，本厂不提供退货服务，如客户刻意要求退货，需负责来回运费另交纳10%的折扣费用。

#### 注：

1：商品拍完后3-5天发货或联系有没有现货，单一货样需提前订购。

2：商品金额较大，收到商品后请尽快确认到货。

3：请按照使用说明操作.再优质的产品也需要您的精心维护.

最大钻孔直径（mm）铸铁50钢材40

主轴中心至立柱母线距离(mm)1300-200

主轴端面至底座工作台距离(mm)1000-260

主轴行程(mm)220

主轴转速范围(mm)78-1100

电动机功率(kw)4

机床净重(kg)2400

机床外形尺寸(l\*w\*h)(mm)1950\*810\*2450

联系人:王先生 0632-250215818606371638

付款方式：

预付30%定金，货到后付清剩余部分。

售后服务：

一年内免费维修（人为因素除外）

注：请严格按使用说明进行操作，再优质的产品也需要你精心的维护。

我们的承诺:

我们会尽一切努力以价格、质量取胜，以德服人，创造公正和诣的购物环境。在这个电子商务飞速发展的时代，网上购物好处很多，需要大家共同努力去维护，用心去对待每一笔买卖行为。我们将争取努力做到让你100%满意。十分欢迎大家对我们的评价。确实交易出现了问题，先要取得沟通，化解误会和矛盾，一定可以协商解决的。是我们的疏乎和责任我们会认真对待，理解和尊重是相互的.....