

# 宁波Z3080X25全液压摇臂钻床/余杭摇臂钻床供应

产品名称	宁波Z3080X25全液压摇臂钻床/余杭摇臂钻床供应
公司名称	滕州市诚达机械有限公司
价格	.00/台
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:鲁南精机 型号:Z3080*25
公司地址	中国 山东 滕州市 滕州市经济开发区春藤路268号
联系电话	86 0632 5863817 18606329989

## 产品详情

是否提供加工定制	是	品牌	鲁南精机
型号	Z3080*25	重量	11000

### 宁波z3080x25全液压摇臂钻床/余杭摇臂钻床供应

鲁南精机品牌机床（原鲁南锻压机床厂），是山东鲁南地区机械行业规模较大的集团型生产企业，主要从事冲床、锻压机械、剪板机、折弯机、冲压设备、压力机、摇臂钻、摇臂钻床、万能铣床、立式铣床、钻床、数控铣床、钻铣床等设备生产与研发的高新技术企业，是市机床工业协会会员单位，曾经多次被评为“枣庄市消费者满意单位”、“文明诚信私营企业”，现在拥有固定资产8000余万元，占地面积5万余平方米，企业根据市场要求，采用iso9002国际质量标准，产品质量稳定，性价比高，深受国内外用户欢迎。

鲁南精机品牌下属三个事业部“锻压机床事业部”、“数控钻铣床事业部”、“摇臂钻床事业部”。企业秉承“质量第一、信誉至上”的管理概念。从零部件直到产品出厂，都逐一经过严格的控制和检验，雄厚的经济实力，先进的技术设备，完善的检测手段，务实的工作作风，以及优秀的全程管理，构筑了诚达机械有限公司的优良品质和信誉。

鲁南精机时刻遵循：“优势互补，诚信互助，互利互赢，让利与众”的经营思路，以广大客户提供优良的产品为己任，始终恪守“真诚、友好、融洽、互信”的经营概念，不断推进我们彼此的发展与进步，让我们携手并肩共创辉煌明天。

### 宁波z3080x25全液压摇臂钻床/余杭摇臂钻床供应

z3080液压摇臂钻床的详细资料：

z3080液压摇臂钻床主要适用于在大、中型铸件，钢件上钻孔、扩孔、铰孔、镗平面及攻螺纹等加工。适合本机床工作的温度要求在0°~45°、湿度30%~85%、大气压强86~106kpa、空气清洁度较好、粉尘浓度不得大于10mg/m<sup>3</sup>、不得含酸、碱、腐蚀和有毒气体；不得有爆炸危险，不得有导电尘埃；厂房内不得有雨雪侵袭；地面平整、清洁、无磕绊物存在、过道畅通、无阻碍物存在；室内光线充足。机床安装要远离振源、热源和热流。

z3080液压摇臂钻床技术参数：

规格与参数	z3080 * 20	z3080 * 25
最大钻孔直径	80	80
主轴中心线至立柱母线距离	500-2000	500-2500
主轴端面至底座工作面距离	550-2000	550-2000
主轴行程	400	400
主轴锥孔（莫氏）	6#	6#
主轴转速范围	16-1250	16-1250
主轴转速级数	16	16
主轴进给量范围	0.04-3.20	0.04-3.20
主轴进给量级数	16	16
工作台尺寸	630 * 800	800 * 1000
主轴水平移动距离	1550	2000
摇臂回转角度	360	360
主电机功率	7.5	7.5
升降电机功率	1.5	1.5
重量	7500	11000
机床外型尺寸（长宽高）	2980 * 1250 * 3790	3730 * 1400 * 3790

z3080液压摇臂钻床主要适用于在大、中型铸件，钢件上钻孔、扩孔、铰孔、镗平面及攻螺纹等加工。适合本机床工作的温度要求在0°~45°、湿度30%~85%、大气压强86~106kpa、空气清洁度较好、粉尘浓度不得大于10mg/m<sup>3</sup>、不得含酸、碱、腐蚀和有毒气体；不得有爆炸危险，不得有导电尘埃；厂房内不得有雨雪侵袭；地面平整、清洁、无磕绊物存在、过道畅通、无阻碍物存在；室内光线充足。机床安装要远离振源、热源和热流。

z3080液压摇臂钻床技术参数：

规格与参数	z3080 * 20	z3080 * 25
最大钻孔直径	80	80
主轴中心线至立柱母线距离	500-2000	500-2500
主轴端面至底座工作面距离	550-2000	550-2000
主轴行程	400	400
主轴锥孔（莫氏）	6#	6#
主轴转速范围	16-1250	16-1250
主轴转速级数	16	16
主轴进给量范围	0.04-3.20	0.04-3.20
主轴进给量级数	16	16
工作台尺寸	630 * 800	800 * 1000
主轴水平移动距离	1550	2000
摇臂回转角度	360	360
主电机功率	7.5	7.5

升降电机功率	1.5	1.5
重量	7500	11000
机床外型尺寸(长宽高)	2980 * 1250 * 3790	3730 * 1400 * 3790

摇臂钻床的运动方式是这样开始的：

当使用摇臂钻床进行加工时，由加紧装置将主轴箱紧固在摇臂导轨上，外立柱紧固在内立柱上，摇臂紧固在外立柱上，然后进行钻削加工。钻削加工时，钻头一边进行旋转切削，一边进行纵向进给，其运动方式为：

(1) 摇臂钻床的主运动为主轴的360度旋转运动；(2) 进给运动为主轴的纵向进给；(3) 辅助运动有：摇臂沿外立柱进行垂直上下升降运动，主轴箱沿着摇臂长度方向的左右方向移动，摇臂与外立柱一起绕内立柱的回转方向运动。

摇臂钻床电气运动特点及控制要求(1) 摇臂钻床运动部件较多，为了简化传动装置，采用多台电动机齿轮拖动。(2) 为了适应多种形式的加工要求，摇臂钻床主轴的旋转及进给运动有较大的调速范围，一般情况下多由机械变速机构实现。主轴变速机构与进给变速机构均装在主轴箱内。(3) 摇臂钻床的主运动和进给运动均为主轴的运动，为此这两项运动由一台主轴电动机拖动，分别经主轴传动机构，进给传动机构实现主轴的旋转和进给。(4) 摇臂升降电动机要求能正反向旋转。(5) 摇臂钻床在加工螺纹时，要求主轴能正反转。摇臂钻床主轴正反转一般采用机械方法实现。因此主轴电动机仅需要单向旋转。(6) 内外主轴的夹紧与放松、主轴与摇臂的夹紧与放松可用机械操作、电气—机械装置，电气—液压或电气—液压—机械等控制方法实现。若采用液压装置，则备有液压泵电机，拖动液压泵提供压力油来实现，液压泵电机要求能正反向旋转，并根据要求采用点动控制。(7) 摇臂的移动严格按照摇臂松开—移动—摇臂夹紧的程序进行。因此摇臂的夹紧与摇臂升降按自动控制进行。(8) 摇臂钻床具有连锁与保护环节以及安全照明、信号指示电路。(9) 冷却泵电动机带动冷却泵提供冷却液，只要求单向旋转。

- 1、在使用鲁南精机摇臂钻床前清洗机床外表及死角，拆洗各罩盖，要求内外清洁、无锈蚀、无黄袍，漆见本色铁见光。清洗导轨面及清除工作台面毛刺。检查补齐螺钉、手球、手板，检查各手柄灵活可靠性。
- 2、摇臂钻床主轴进刀箱保养：检查油质，保持良好，油量符合要求。清除主轴锥孔毛刺。清洗液压变速系统、滤油网，调整油压。
- 3、摇臂钻床摇臂及升降夹紧机构检查：检查调整升降机构和夹紧机构达到灵敏可靠。
- 4、摇臂钻床润滑系统检查：清洗油毡，要求油杯齐全、油路畅通，油窗明亮。
- 5、摇臂钻床冷却系统检查：清洗冷却泵、过滤器及冷却液槽。检查冷却液管路，要求无漏水现象。
- 6、摇臂钻床电器系统检查：清扫电机及电器箱内外尘土。关闭电源,打开电器门盖,检查电器接头和电器元件是否有松动、老化。检查限位开关是否工作正常。开门断电是否起到作用。检查液压系统是否正常，有无漏油现象。各电器控制开关是否正常。

公司名称：山东省滕州市诚达机械有限公司公司地址：山东省滕州市经济开发区春藤路268号联系电话：0632-5863817 传真：0632-5863818 邮政编码：277500 手机：13062053955

联系人：常开忠

公司网址：www.lunanjj.com email：lunanjj@163.com

