

无锡好的X62W万能铣床/中国名牌-鲁南精机

产品名称	无锡好的X62W万能铣床/中国名牌-鲁南精机
公司名称	滕州市诚达机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:是 类型:万能铣床 品牌:鲁南精机
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	类型	万能铣床
品牌	鲁南精机	型号	X62W
重量	2520 (kg)	主电机功率	3 (kw)
主轴转速范围	7000 (rpm)	工作台尺寸	1525*320 (mm)
主轴锥孔锥度	ISO40	T型槽数目	3
控制形式	程序控制	布局形式	卧式
作用对象	五金	作用对象材质	金属
适用范围	通用	适用行业	通用
产品类型	全新	是否库存	是

铣床例保作业范围 1、床身及部件的清洁工作，清扫铁屑及周边环境卫生；

2、检查各油平面，不得低于油标以下，加注各部位润滑油； 3、清洁工、夹、量具。 铣床周末保养范围 一、清洁 1、清除各部位积屑；

2、擦拭工作台、床身导轨面、各丝杆、机床各表面及死角、各操作手柄及手轮；

3、拆卸清洗油毛毡，清除铁片杂质。 二、润滑

1、各部油嘴、导轨面、丝杆及其它润滑部位加注润滑油；

2、检查主轴牙箱、进给牙箱油位，并加油至标高位置。 三、扭紧

1、检查并紧固工作台压板螺丝，检查并紧固各操作手柄螺丝并帽及稳肖；

2、检查并紧固其它各部松动螺丝。 四、调整 1、检查调整离合器、丝杆合令、镶条、压板松紧至合适；

2、检查其它调整部位。 五、防腐 1、除去各部锈蚀，保护喷漆面，勿碰撞；

2、停用、备用设备导轨面、滑动面及各部手轮手柄及其它暴露在外易生锈的各种部位应涂油覆盖。

铣床一保作业范围 1、清洗调整工作台、丝杆手柄及柱上镶条； 2、检查、调整离合器；

3、清洗三向导轨及油毛毡，电动机、机床内外部及附件清洁； 4、检查油路，加注各部润滑油；

5、紧固各部螺丝。 铣床二保作业范围 1、主轴箱、工作台、变速箱清洗、换油；

2、检查清洗油泵和油管，检查并调整工作台、斜铁及丝杆螺母间隙；

3、清洗离合器片，清洗冷却箱并更换冷却液，清洁电机及电器。 铣床例保作业范围

1、床身及部件的清洁工作，清扫铁屑及周边环境卫生，清洁工、夹、量具；

2、检查各油平面，不得低于油标以下，加注各部位润滑油。铣床周末保养作业范围一、清洁

1、拆卸清洗各部油毛毡垫；

2、擦拭各滑动面和导轨面、擦拭工作台及横向、升降丝杆、擦拭走刀传动机构及刀架；

3、擦拭各部死角。二、润滑 1、各油孔清洁畅通并加注润滑油；

2、各导轨面和滑动面及各丝杆加注润滑油； 3、检查传动机构油箱体、油面、并加油至标高位置。

三、扭紧 1、检查并紧固压板及镶条螺丝；

2、检查并扭紧滑块固定螺丝、走刀传动机构、手轮、工作台支架螺丝、叉顶丝；

3、检查扭紧其它部份松动螺丝。四、调整 1、检查和调整皮带、压板及镶条松紧适宜；

2、检查和调整滑块及丝杆合令。五、防腐 1、除去各部锈蚀，保护喷漆面，勿碰撞；

2、停用、备用设备导轨面、滑动丝杆手轮及其它暴露在外易生锈的部位涂油防腐。铣床精度校正

1：铣床x轴校正 稍微放松4根螺栓，但需确定4根螺栓仍存有部分的磨擦阻力，此时利用头部旋转螺栓调整左右角度。过程中须置百分表于主轴端面以测量工作台之正确位置。 2：铣床y轴校正 稍微放松3根螺栓，但须确定3根螺栓不能太松，以利做微调的工作，此时利用臂旋转螺栓置一百分表于主轴端面以测量工作台之正确位置。 3：铣床水平校正 放置水平仪在工作台面上。

检察水平仪a点和b点，容许值在0.06mm/m。如果需要可安置垫片在机床下。

1:一年内免费维修（人为因素除外）

注:请按照使用说明操作.再优质的产品也需要您的精心维护.

联系人:杨军 0632-565863817 0632-586381818606329989 13181272566

我们的承诺:

我们会尽一切努力以价格、质量取胜，以德服人，创造公正和谐的购物环境。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。是我们的疏忽和责任我们会认真对待，理解和尊重是相互的.....

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。

操作前应认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定开动铣床前必须认真检查设备的各部位、各手柄、各变速排挡，确保处在合理位置，发现故障应及时修理，严禁带病作业。开动铣床前必须按润滑图表的要求，认真做好设备的加油润滑工作。铣床上工件、刀具的装夹必须牢固可靠不得有松动现象。调整、转速、装拆工件、测量工件等，必须在停车后进行。对刀时，如需快速进给，但刀具接近工件前，必须停止快进，用手动缓慢进刀，吃刀不准过猛，严禁超负荷作业。铣削不规则的工件及使用虎钳、

分度头及专用夹具持工件时，不规则工件的重心及虎钳、分度头、专用夹等尽可能放在工作台的中间部位，避免工作台受力不匀，产生变形。在快速或自动进给铣削时，不准把工作台走到两极端，以免挤坏丝杆。铣床工作台换向时，须先将换向手柄停在中间位置，然后再换向，不准直接换向。铣削键槽轴类或切割薄的工件时，严防铣坏分度头或工作台面。铣削平面时，必须使用有四个刀头以上的刀盘，选择合适的切削用量，防止机床在铣削中产生震动。正在切削时，不准停车，铣深槽时，要停车退刀，快速进给时，要注意手柄伤人。自动走刀时，必须拉脱工作台上的手柄，限位撞块应预先调整好，人不准离开运转中的设备。铣床工作中不准戴手套，不得直接用手清除铁屑，只允许用毛刷，也不能用嘴吹。刀具、工件的装夹要用专用的工具，用力不可过猛，防止滑倒。铣床工作后，操作者应按要求，认真做好设备的清洁保养，做好润滑加油及周围场地的清洁卫生，产品零件要摆放整齐，并关闭电源。

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.comemail：lunanjj@163.com