

# 任丘1060加工中心 报价

产品名称	任丘1060加工中心 报价
公司名称	山东海特数控机床有限公司
价格	278000.00/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和研发。

### 1060加工中心厂家介绍

山东海特数控机床是一家具有20多年研发、设计、制造数控加工中心机床为主的厂家。公司生产的数控机床主要部件全部采用德国、日本、台湾等地优质进口部件，机床铸件均采用两次时效处理。公司产品广泛应用于航空、汽车、工程机械、军工、通讯、制造、家电、灯饰、电子、钟表等多个领域，产品具有精度高、强度好、效率快、寿命长等优点，在各行客户群中获得极高的赞誉。

### 1060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  $300 \pm 0.005$

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!

任丘1060加工中心相关内容

立式加工中心在生产加工中起着关键的作用,为充分发挥其性能合效益,必须加强使用管理,并要精心维护。润滑系统怎样维护保养，下面总结有三个步骤：

1、确认润滑面的润滑。在润滑面处，用手指触摸润滑面，确认有无油膜。

2、润滑面确认：观察，如果油管内有油，但油没有流出，应将接头拆下，检查管内是否有油流动。手动润滑方法如立式加工中心机床长时间没有工作，润滑油膜可能会破裂。在这种情况下，滑动面可能会磨损，甚至烧毁。所以在机床长期未工作情况下，必须预先润滑滑动面，可通过机床的控制面板或润滑泵上的“点动按钮”手动润滑使润滑泵工作。

步骤：

a.打开电源。

b.检查润滑油箱的油量是否充足。

c.通过控制面板上的按钮或按动泵上“点动注油”字样旁的按钮，使泵运转，进行预注油，排尽润滑系统中的空气，直至每个润滑点都出油。

3、空气排除方法

a.为了排除主管路的空气，必须将管路末端的分配器旋开。

b.按机床控制面板按钮启动润滑泵，来排除主管路的空气。

c.空气排除后，旋紧分配器接头。

d.将支管路的接头取下。

e.按润滑泵按钮排除支管路空气。

f.空气排除后，锁紧接头。

注意事项：

- a. 润滑油必须清洁。
- b. 每两个月必须清洗贮油罐一次，同时清洗或更换过滤筐和进油口处的滤油网。
- c. 首次安装调试或更换零部件后，应先排尽管路中空气，保证每个润滑点都出油后，才能启动机床进行工作。

立式加工中心的维护是作工为维持设备正常技术状态,延长使用寿命所必须进行的日常工作,是作工主要职责之一。

## 任丘1060加工中心价格

### 一、经济型1060加工中心多少钱一台

经济型1060加工中心多少钱一台，这个问题相信是不少客户都想了解的。毕竟国内中小型企业比较多，也不是每一家企业都需要买那些高端数控加工中心，大部分人想要的都是一台既经济又有不错性能的数控加工中心。但是数控加工中心这么多牌子这么多型号，要具体给出一个价格区间是不太容易的，需要结合很多方面来分析。

### 二、怎样才算经济型1060加工中心

即使是一台经济型1060加工中心，对于性能方面的要求还是不能太低的，性能差，不管多便宜都是亏本生意，相信大家懂这个道理。性能好不好，其实也不太好说，一台没使用过的数控加工中心很难说其性能好不好，但是可以从一些硬件配置、参数等方面看出来。例如选用的是什么数控系统，刀库是什么形式的，行程有多大，电机主轴功率多大，定位精度和重复定位精度高不高等等方面来看出个大概。需要注意的是，既然想买经济型1060加工中心，就不要有太高的要求，总拿进口机来比较，只需要够用即可。

都说经济型1060加工中心了，重要的当然是价格方面了。国内数控加工中心厂家这么多，哪怕是同一型号的数控加工中心，报价也绝不一样。一台数控加工中心具体值多少，除了以上所说的性能之外，还需要看厂家售后服务如何。售后体系不完整，做的不好，那么这台数控加工中心再便宜也不要买，机床总有出故障的时候，出故障了却无法进行维修的话，非常影响生产效率。

其实综合以上两点来说，就是性价比，经济型1060加工中心要讲究性价比，一台没有性价比的数控加工中心不能叫做经济型1060加工中心，只能是一台廉价或性能一般的数控加工中心。

### 三、经济型1060加工中心厂家哪家好

经济型1060加工中心几乎不用考虑进口的，进口机太贵。可以考虑下国产机，售后也方便，山东海特数控专业生产加工中心和数控铣床，没有用过我们床子的朋友可能会心里大打折扣，公司成立于1992年，前身是做数控车床，2004年转行做加工中心，有着丰富的经验，根据客户反馈信息不断完善，现在技术相当成熟，公司十分重视售后服务，选加工中心厂家山东海特数控，是你不二的选择。