

沧县1060加工中心机床 多少钱

产品名称	沧县1060加工中心机床 多少钱
公司名称	山东海特数控机床有限公司
价格	298000.00/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是国内生产制造加工中心厂家，公司严格按照国家质量标准为生产标准，在重视产品设计及生产质量的同时，更重视产品的售后服务，出厂的每台加工中心产品均三包一年，终身维修。

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 ± 0.005

重复定位精度 mm 300 ± 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!

沧县1060加工中心机床相关内容

无论cnc立式加工中心还是其它数控机床都有使用硬轨和线轨的情况，其作用和原理相同，在使用性能上有一定的区别，下面来说一下硬轨和线轨的区别以及各自的优缺点。

硬轨：

一、名词解释：所谓的硬轨一般是指导轨和床身一体铸造，其材质牌号一般不低于HT250，机体布氏硬度在HB180-HB240之间。导轨部分经高频或超音频淬火处理后，硬度一般在HRC50°以上，使其具备优越的耐磨性能(镶钢导轨也属于硬轨的一种)。cnc加工中心使用的硬轨一般为矩形结构，俗称矩型导轨。

二、优缺点：

优点1.硬轨滑动接触面较大，使的机床刚性强，稳定性高。

缺点1.由于接触面大，使得磨擦阻力也较大，磨损较快，移动速度受限，同时易产生爬行现象等缺陷。

所以，大部分加工中心厂家采用导轨贴塑工艺来减少硬轨的磨损和爬行缺陷。

线轨：

一、名词解释：线轨全称为线性导轨，一般指的是滚动导轨。常见结构有滚珠导轨和滚柱导轨两种，其区别是滚珠导轨为点接触型，滚柱导轨为线接触型，其原理都是一至的,同样都是在导轨上滚动来带动滑

优点1 线性导轨由滚动零件支撑，其滚动滑行性能要强于硬轨磨擦滑行性能，无爬行现象。

优点2 由于其磨擦系数小，所以移动速度较快。

优点3 同样因为磨擦系数小，所以磨损较小。

优点4 一般线性导轨都选用较好的材料和较精密的设备制造，所以其精度也较高。

缺点：由于其接触面较小，所以其刚性要低于硬轨。

所以，cnc加工中心使用的线轨多数都为滚柱型线性导轨。

沧县1060加工中心机床价格

850加工中心配第四轴多少钱这个要根据850加工中心价格和第四轴的大小、品牌来决定的。今天主要介绍加装第四轴价格，第四轴不一样，其价格差异可能会比较大，少则一两万，多则上十万也不无可能。造成这样的差异是由于第四轴有不同大小、不同种类。

加工中心配第四轴介绍

一般加工中心都是可以安装第四轴的，也就是在加工中心上多加一个第四轴(电脑数控分度盘)。但是能安装第四轴的加工中心必须留有第四轴接口，而且加工中心所使用的数控系统必须要具备四轴联动功能，不然即使能安装第四轴也没有多大作用。第四轴是数控加工中心的常用附件，是加工复杂产品的辅助利器，用数控加工中心CNC作系统控制，可实现四轴联动。主要用于工件的分度定位加工。可选配手动尾座或强力尾座。

第四轴大小也是需要看机床大小，大型的立式加工中心装小的第四轴的话并没有什么实际用处。而且第四轴也有不同的类型，有0.001度连续分度第四轴、数控气动等分第四轴、数控等分第四轴、电动等分第四轴等等。大多数加工中心用的都是数控气动等分第四轴。其中电动等分第四轴是比较经济的，但是效果没那么好。而0.001度连续分度第四轴是精密的，也是价格高的，但是在加工中心上比较少使用。

基本上除了非常小型的加工中心，大部分加工中心都是可以选配第四轴。第四轴的牌子对其价格有一定影响，一般的厂家都使用国产第四轴，好一点的则使用台湾第四轴，高端的就用进口第四轴，例如日本产的。价格是国产便宜，日本相对较贵，台湾居中。所以说即使是同一台加工中心，但是安装第四轴的价格可能会有较大出入的。

850加工中心安装有第四轴的加工中心加工范围比三轴的要广，可以加工复杂曲面，而编程方面也不会比三轴加工中心复杂多少，山东海特数控可根据客户要求选择适合你的一款第四轴。