

台湾4号炮塔铣床 立式炮塔铣床 M4炮塔式铣床

产品名称	台湾4号炮塔铣床 立式炮塔铣床 M4炮塔式铣床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	26500.00/台
规格参数	品牌:佳群 型号:M4
公司地址	山东省枣庄市滕州市北辛办事处前进街北一巷10号
联系电话	0632-5656925 18006323612

产品详情

4号炮塔铣床和3号炮塔铣床首要差异在于，主轴推动为本机床结构紧凑，体积小，灵敏性高，铣头能左右反转90度，前后反转45度，滑枕不仅能前后伸缩，并可在水平面内作360度反转，因而大大扩大了机床的有效作业规模。用米汉纳铸造，结构刚强，不变形，稳定性佳。主轴选用铬钼合金制作，经调质热处理精细研磨后，配以精细级斜角滚珠轴承组合，切削力强，精度特佳。

所谓的炮塔铣床也就是咱们通常称为的铣床

的一种，可是炮塔铣床的叫法也是多样话，称呼也是多样化也能够称作为摇臂铣，摇臂升降铣等多种叫法，一起也是我国零部件加工发挥着重要作用的铣床之一，炮塔铣床分别为2号到5号之间。想比较起来炮塔铣床和其他铣床

比较起来有点较多，首要仍是依据所加工的零部件而定，炮塔铣床是一种轻型通用金属切削机床，具有立、卧铣两种功用，可铣削中、小零件的平面、斜面、沟槽和花键等。广泛应用于机械加工、模具、仪器、外表等职业。

3号炮塔铣床主轴推动为R8/NT30/NT30特别适用于单件、成批生产和东西、修理部门。可加工各种平面、斜面、沟槽齿轮，T型槽等。可选配铣头，分度头等铣床附件，扩大加规模。基础导轨面，立柱，三角体，作业台面全部经高频淬火，寿命长。然后导轨磨精细磨，机床运动精度和寿命俱佳。

4HP立卧两用炮塔铣床技术参数

型号 参数	4HP立卧两用炮塔铣床
工作台尺寸 (长 × 宽)	1200 × 280mm
工作台负载	300kg
左右行程 (X)	700mm
前后行程 (Y)	260mm
上下行程 (Z)	400mm
主轴至工作台距离	50-455mm
伸出臂行程	460mm
主轴升降行程	120mm
主轴自动进给速度	0
卧铣主轴速度	Variable36-1600rpm
主轴锥度	MT4(NT30)
主轴马力	1.5/3P
铣头倾斜角度	左右45°
导轨形状X.Y.Z	. . .
机床尺寸 (长 × 宽 × 高)	2050 × 1700 × 2250mm
机械重量	1300kg

4HP立卧两用炮塔铣床配置

4HP立卧两用炮塔铣床配置：

- 1、超精密型X、Y轴均采用精磨丝杆
- 2、三轴5u光栅电子尺一套
- 3、X轴走刀器一台
- 4、8寸平口钳一台
- 5、压板一套（58件装）
- 6、MT4嗦咀一套（6个装）
- 7、电控箱一组
- 8、工作灯一盏

特别备注主要外部采购件清单

铸件	配件品牌
铣头	山西太古
电器	台湾丰堡
	杭州正泰

4HP立卧两用炮塔铣床附件：

- 1、拉杆一条
- 2、梅花扳手一根
- 3、螺丝刀一根
- 4、内六角一组
- 5、机床脚垫四个
- 6、电源线一条
- 7、工具箱一个
- 8、使用说明书一本

4HP立卧两用炮塔铣床维护

周期 项目

每日 1.操作设备前必须依照润滑说明把设备各部位全部加油 2.检查手动油泵的油量，不足就要马上补充。

3.操作完成，所有固定放松，工作台面必须清除干净并抹上少许油润滑，保证工作台面满足条件

每月 1.检查设备各部位（前后、左右、升降）调整c插销的松紧情形，并做适当的调整 2.检查所有螺杆和螺母

每季 根据精度检查表核对各部件精度是否在精度范围之内

4HP立卧两用炮塔铣床故障微信

设备故障

原因分析

排除方法

主轴进给不顺
主轴刹车失灵
主轴不转

转向错误
工作台上下、前后、左右进给不畅

切削震动

升降套固定标未放松
刹车环磨损
开关接触不良
皮带松了
马达故障
电源开关旋转位置不对
调整楔太紧
螺帽和螺杆间隙不当
润滑油未达到润滑面
机器不稳定
切削调节不恰当

放松固定杆
更换刹车环
检查电源开关
调整或更换
修理或更换
转变开关指示位置
放松调整楔
调整间隙
检查润滑油路
重新固定机器
根据切削材料调节速度