

6350钻铣床 ZX6350钻铣床 立式升降台铣床

产品名称	6350钻铣床 ZX6350钻铣床 立式升降台铣床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	18500.00/台
规格参数	品牌:佳群 型号:ZX6350
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

6350钻铣床产品介绍：

Z型机头配有手动与自动功能可实现自动钻孔，镗孔，套丝，铣槽，开槽，铣端面

用途：

Z系列铣床，是我厂结合钻床、铣床等机床优点，研制开发的经济型钻铣床。其结构合理、操作方便，即可进行中小型机械零部件的平面、端面、沟槽等铣屑加工，又可进行部件的打孔、扩孔、铰孔、攻丝、镗孔加工，如配用碗形砂轮，又可进行部件的平面及导轨等加工面的磨屑加工，达到一机多用，节能，是机械加工、模具制造及修配行业理想加工设备。

主要结构特点

可实现立、卧铣两种加工功能。

Z型铣头，主轴套筒具有自动、手动、手动微调等功能。

工作台X,Y向机动进给，Z向电机升降。

6350钻铣床的保养须知：

1：装卸工件，必须移开刀具，切削中头、手不得接近铣削面。

2：使用铣床对刀时，必须慢进或手摇进，不许快进，走刀时，不准停车。

3：快速进退刀时注意铣床手柄是否会打到人。

4：进刀不许过快，不准突然变速，铣床限位挡块应调好。

5：上下及测量工件、调整刀具、紧固变速，均必须停止铣床。

6：拆装立铣刀，工作台面应垫木板，拆平铣刀扳螺母，用力不得过猛。

7：严禁手摸或用棉纱擦转动部位及刀具，禁止用手去托刀盘。

6350钻铣床保养作业范围

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。

ZX6350钻铣床参数

主要技术参数	ZX6350钻铣床
钻孔直径mm	50
端铣宽度mm	100
立铣直径mm	25
攻丝直径mm	M16
主轴端面至工作台距离mm	80-460
主轴转速范围r.p.m	(立)115-1750(卧)40-1300
主轴行程mm	120
工作台尺寸mm	1200 × 280
工作台行程mm	700 × 300
外形尺寸mm	1400 × 1400 × 2100
电机功率kw	2.2/1.5/2.2
机床重量kg	1300/1400