

2. 机床纵横向运动轴采用伺服电机驱动、精密滚珠丝杠副、高刚性精密符合轴承传动，脉冲编码器位置测验反馈的半闭环控制系统，导轨副采用国际流行的高频淬火加贴塑工艺，各运动轴相应快、精度高，寿命长。
3. 主轴转速高，高频调速范围宽，整机噪音低。
4. 机床外观防护设计按照国际流行趋势，造型新颖独特，防水，防屑，维护方便，体现了时代特点。
5. 机床操作系统按照人机工程学原理，操纵箱独立并且旋转设置，可以任意位置移动，方便了操作者近对刀，是人性化设计的体验。
6. 配有集中润滑器对滚珠丝杠和导轨结合面采用强制自动润滑，可以有效提高机床的动态响应特征和丝杠导轨的使用寿命。
7. 床鞍和滑板导轨结合面采用贴塑处理，移动部件采用微量进给，防止爬行。
8. 机床配置为全封闭式防护。
9. 机床采用国内四工位电动刀架。

技术类别	型号	单位	参数
加工能力行程主轴轴架尾座其他	床身回转直径	mm	300
	拖板回转直径	mm	100
	切削直径	mm	300
	加工长度	mm	400
	X/Z轴行程	mm	280/400
	X/Z轴位移单位	mm	0.001
	主轴通孔直径	mm	48
	拉管通孔直径	mm	40
	主轴内孔锥度	无	40°
	主轴级数	无	无级
	主轴极限转速	rpm	150-2200
	工件夹紧方式	无	气动夹头夹紧
	主电机功率（变频）	kW	4
	变频器	kW	5.5
	进给 X/Z轴	N.m	4/6
	给 X/Z轴快移速度	m/min	5/10
	刀架型式	无	4工位电动刀架
	架 刀杆尺寸	mm	16 × 16
	刀架重复定位精度	mm	0.004
	尾座型式	无	有
座 尾座套筒直径	mm	60	
尾座套筒行程	mm	100	
尾座锥孔	无	莫氏4#	
其他 机床净重	kg	1220	
机床外型尺寸（长 × 宽 × 高）	mm	1620 × 1060 × 1600	
电力需求（功率/电流）	kW/A	8kW/15A	
标准序	名称	数量	标准配置

配置号

1	数控系统	1/台	广数GSK928TEII/伺服
2	卡盘	1/台	无,带卡盘连接盘
3	尾座	1/台	手动尾座
4	X向滚珠丝杠	1/台	国产
5	Z向滚珠丝杠	1/台	国产
6	电动刀架	1/台	LD4B-CK0625
7	X、Z向丝杠轴承	各1套/台	国产
8	X、Z向联轴器	各1套/台	国产外购
9	主轴轴承	1套/台	国产P5级
10	机身铸造	1/台	采用优质树脂砂铸造
11	主轴总成	1套/台	装配式主轴
12	油漆	1套/台	颜色可根据客户要求配置,未特殊要求的按我司标准颜色配置
13	润滑	1套/台	国产电动润滑油泵,润滑油路安装完毕
14	附件	各1套/台	卡盘连接盘,夹头,夹紧气缸

我公司为的数控车床生产厂家,公司报价为统一报价,相关配套厂家,如轴承,齿轮,主轴,电器,电机等等采用国内厂家供应,保证了产品的品质,同时成本也相对较高,所以我公司的产品质高价优,性价比较高,没有虚假价格成分,报价包含调试培训及质保一年的价格!

一、数控车床质量标准1、以严格执行相关行业标准为质量底线,建立出高于标准的企业标准,每台产品均由公司质检部门验收合格并将机床采购客户档案存档保存。2、全面推行ISO9001:2000和ISO14001:2004质量管理体系及环境管理体系,保证产品质量,确保在正常运输情况下,产品验收合格率百分之百。3、实现质量承诺,让客户放心和满意使用我公司产品,力求客户满意度达99%以上。二、产品售后保障1、产品质量严格按照JB / T8324.1 - 1996《国标机床 精度检验》;JB/ T8324.2 - 1996《行业标准 技术检验》。并按合同条款认真履行;2、我公司所提供的产品,质保期为1年,质保期内出现质量问题免费维修。超出质保期的维修只收取材料成本费,终身维护。3、所用产品均实行标牌、合格证随行制;4、各省市建立的售前售后服务,随时为用户提供的技术咨询、的售后保障;5、产品或配件在安装、调试过程中,一旦出现问题本着先处理问题的原则,再划分责任。三、产品交货准则1、严格按照合同规定,履行交货时限,保证所提供设备的完整性,确保客户如期安装使用;2、严格按照合同规定,指定交货地点,交货方式,确保货物的安全性;3、不论订货量大小,我公司承诺将保质保量完成供货任务;四、客户服务准则1、为客户免费提供产品安装指导和人员培训;2、建立客户档案,定期进行产品使用的客户回访工作;3、建立完善售前、售中、售后服务网络,实行快速化服务。解决用户在使用产品过程中遇到技术难题或其他问题时,让客户设备使用方面后顾之忧;

一、数控车床选型

购买前,您需要了解数控车床规格型号的一些参数指标,以满足您生产工艺中的需求。请您参考一下几个基本问题,以提高您设备选择的正确性:

1、工件大小尺寸

根据工件大小尺寸,选择相应的配备模具,从而选择相匹配的液压机。

2、工件的材料质地

如钢材料、铝合金、铁材料等。

3、工件加工精度

客户根据工件精度要求和模具相关，选择达到要求的液压机

4、工件加工工序

我公司的液压机可以根据客户的加工工艺进行定制。

5、设备采购预算承受范围

公司可以根据客户的采购预算进行推荐，例如，可以根据客户的工件加工在标准配置的基础上增加或减少配置，从而客户预算的合理范围内，给客户推荐更符合客户需要的液压机设备。

三、报价方式

在确定好您选择的产品型号和参数后，请告知网站在线或直接拨打和我们联系，我司业务经理会为您报价

1、客户名称：

2、采购人姓名：

3、手机号码：

四、确认采购

1.合同签订

您的采购订单将由为您服务销售经理全称跟踪处理，销售经理和贵公司协商后提供一份双方认可的销售合同，贵公司采购负责人签字，收到协商后的定金后，采购合同正式生效。

2、生产安排

销售经理收到您合同回转后，制作生产计划单下达给生产计划部，设备开始生产。

3、发货

生产完成，设备调试成功，客户付清设备余款后，由业务经理联系物流发货

4、设备验收

白天请保持您的手机畅通，方便运输司机联系您收货。收到机床后，请检查：

1、外包装是否破损，是否有雨淋、浸水现象，货物是否损坏；

2、核对产品型号和数量，以及配件