洛阳万基铝钛合金新材料有限公司

台式钻铣床

技

术

文

件

二0二一年七月

一、设备型号及名称

ZX50C钻铣床

二、设备的工作环境

1、工作电源：AC380V，三相四线

2、频率：50HZ

3、环境温度：0～40℃

4、厂房环境：干净少灰尘

三、设备用途及性能描述

ZX50C多功能钻铣床本机床为方形箱体的多功能钻铣床，床身为燕尾式导轨，刚性强，有良好的耐磨能力。铣头可在垂直平面内左右旋转45度，且工作台可以水平旋转45度。安装相应附件，可进行铣、钻、镗、扩及平磨等多种加工，可加工平面、沟槽、螺旋面、斜面、成型面以及花键、齿轮等零件，适用于各种企业的金属加工和维修，特别是工具、模具、卡具的制造。

1、50钻铣床主轴为全齿轮传动，扭力更大；

2、50钻铣床工作台左右通过机械走刀器传动可以实现自动走刀，提高加工效率，减少劳动强度，增加工件的加工面光洁度等；

3、50钻铣床主轴可以实现快速进给和微动进给两种，可钻，可铣削等。

四、主要技术参数

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | **主要技术参数** | **ZX50C** |
| 1 | 钻孔最大直径（mm） | 50 |
| 2 | 端铣最大宽度（mm） | 100 |
| 3 | 立铣最大直径（mm） | 25 |
| 4 | 镗孔最大直径（mm） | 120 |
| 5 | 最大攻丝直径（mm） | M16 |
| 6 | 主轴端面至工作台距离（mm） | 38-430 |
| 7 | 主轴转速范围（r.p.m） | 38-1750 |
| 8 | 主轴行程（mm） | 110 |
| 9 | 工作台尺寸（mm） | 900×240 |
| 10 | 工作台行程（mm） | 500x250 |
| 11 | 外形尺寸（mm） | 1000×970×1650 |
| 12 | 电动机功率（Kw） | 1.5/2.2 |
| 13 | 净重/毛重（Kg） | 460/570 |

五、钻铣床组件及描述

1、铸件及主轴

工作台和工作台底座采用整体铸造热对称结构，主轴轴承采用高精度双列短圆柱棍子轴承，工作台导轨采样恒流静压导轨，并且采用恒温冷却，导轨面经热处理硬度高，钢性强，齿轮为磨齿经高频淬火调质噪音低经久耐用。确保机床具有高的旋转精度和足够的刚度、强度、热稳定性。

2、工作台

工作台主轴采用高精度可调径向间隙双列短圆柱滚子轴承定心。使工作台具有承载能力大，热变形小的特点。

六、主要部件厂家

1、滚珠丝杠 PMI或同品质产品

2、电器 正泰

3、主电机 南通恒力/台湾福田或同品质产品

4、主轴 安阳

七、执行标准

IEC60204-1-2005 机械安全 机械的电器设备标准

JB/T182 锻压机械通技术条件

八、供货范围

1、整机供货，并自带安装螺栓垫片。

2、提供易损件附件一套，安装维修工具一套。

3、提供试样用铣刀、平口钳、组合压板各一套。

4、提供铣、钻、镗、扩及平磨的套件各一套。

九、供货及工程分交

1、卖方提供设备基础条件，基础施工归买方；

2、买方供电至合同设备电源进线处；

3、买方提供起重、移送设备及相关工具、人员配合安装调试；

4、买方准备试机用材料；

5、设备初次添加油品、润滑脂、润滑油归卖方。

十、随机技术文件

1、使用说明书（包括液压原理图、电气原理图、机床基础图）

2、合格证明书

3、装箱单（包括随机附件）

4、机床颜色为公司标准色。

十一、设备运输

由卖方运送设备至买方工厂。

十二、设备安装、调试及验收

1、卖方负责免费调试，指导买方安装；

2、设备调试合格，并达到下列指标后对设备进行验收。

2.1加工合金：铝及铝合金板材；

2.2铣削厚度：02-2mm（一次切削）；

2.3主轴行程：110mm；

2.4工作台行程：500×250mm；

2.5铣削端面无毛刺；

2.6弧线与直线过度应平滑；

十三、质量保证及售后服务

1、质量保修期：自安装调试、验收合格、交付用户之日起一年，免费维修，终身服务。

2、免费培训设备操作人。

3、提供用户使用说明书两份（同时提供电子版本）、合格证明书，外购件的合格证。

4、售后服务承诺：设备出现故障，8小时内响应，24小时内到位处理。

十四、交期

合同签订之日起45天内设备运至买方现场，50天内调试合格。

（以下无正文）