

菏泽本地数控加工中心使用方法

发布日期: 2025-09-22

凯易特三硬轨模具加工中心T-8产品简介：凯易特三硬轨模具加工中心T-8是三轴X、Y、Z轴为硬轨的立式加工中心，该加工中心以品质高的铸铁铸件建造而成。凯易特精机硬轨加工中心T-8主要应用于钢件、铁件、铝合金、镁合金等零件和模具加工，采用双螺帽设计，用于精密加工，具有强大的切削能力和高精细度。应用领域：普遍适用于机械制造业、模具制造业及其它行业加工板件、盘类件、壳体及模具等复杂零件，特别适用于汽车零件及IT类零件加工。工件在一次装夹后，可连续完成铣、钻、镗、铰等多种工序的加工。可单台使用，也可多台组成生产流水线加工零件。凯易特三硬轨模具加工中心T-18是三轴滑道外镀TurciteB防摩擦材料，确保导线测量顺畅，滑道磨损减少。菏泽本地数控加工中心使用方法

凯易特精钻攻机T-500的具体特点如下：1. 超大立柱，稳定不变形，采用六点支撑结构，牢固，高速不震动不变形。2. 三轴高速位移达到60m/min速度较快，节省加工时间。3. 低惯量主轴，高速攻丝反应灵敏，夹臂刀库换刀快速准确；电机和主轴采用直结式驱动，可以减少皮带带来的误差，延长高速攻丝时的刀具寿命。4. 采用三菱HF系列伺服电机，响应速度和输出马力加速，主轴电机惯性规格低。攻丝时可以达到4000转(只要需要加速时间)，很大缩短了攻丝时间。6. 主轴加速快(可选)；采用三菱低惯量主轴电机，主轴从0加速到15000转/分。只要提供加减速时间，就可以很大缩短加工时间。菏泽本地数控加工中心使用方法易特G-R系列龙门加工中心R1采用氮气平衡和滚柱丝杠单驱，R2和R3采用双驱结构。

凯易特三线轨立式加工中心T-V850产品特性：1、凯易特T-V850线轨加工中心机身采用超大底座稳固，大跨距人字形立柱具有高刚性特点，高速移动切削不震动不变形；2、三轴导轨采用45号大线轨承载，高刚性，低摩擦，低噪音；3、以保持品质高的加工和长久的稳定性，3D插补效果佳(选配滚柱线轨)；4、大直径C3级丝杆，带预拉结构，消除部分热延伸，丝杆轴承采用注油润滑，延长轴承寿命；5、传统的气压打刀升级为液压打刀，保证每次打刀力的稳定，以免出现气压不稳定带来的拉刀现象，损害主轴；6、刀杯采用液压缸翻转刀杯，使每次刀杯备刀都很到位；7、排泄采用双螺排，自动化，人性化；8、双层水箱过滤系统结构，为工件表面加工提供良好的切削液；9、刀库全密封，防止空刀杯进入铁屑而影响刀柄精度。

凯易特三硬轨（模具）加工中心T-850产品简介：凯易特三硬轨加工中心T-850运动坐标的导轨体均采用淬硬后磨削集共的铸铁导轨对聚四氟乙烯塑料贴面。具有摩擦系数小，减震性好，低速无爬行，快速定位精度高，接触面大，承载能力强等特点。主传动大多采用电机一同步齿形带一主轴的传动方式，使主轴获得较高的转速，并很大程度降低了主轴箱的振动和噪音，更利于高速和高精度的加工。应用领域：适用于机械制造业、模具制造业及其它行业加工板件、

盘类件、壳体及模具等复杂零件。工件在一次装夹后，可连续完成铣、钻、镗、铰等多种工序的加工。可单台使用，也可多台组成生产流水线加工零件。凯易特两线一硬加工中心T-10L三轴滑道外镀下urciteB防摩擦，确保导轨移动顺畅，滑道磨损小。

凯易特两线一硬加工中心T-8L产品简介：凯易特两线一硬加工中心T-8L集线轨与硬轨加工中心机二者的优点于一体，X/Y轴采用线轨，其运动速度快、滚动摩擦阻力小、润滑方便、长时间工作稳定性佳，针对切屑量小，快速走刀的汽车零件加工、机械加工、模具制造等领域，Z轴采用硬轨，加工中心在粗加工(如铸铁、铸铜件)时，吃刀量与切削力都较大，能有效地避免床身震动比较厉害的问题，既能保证加工中心加工的效率，又能保证加工的精度。应用领域：凯易特两线一硬加工中心T-8L适合应用于中、小型零件的高精度与高效率的自动化加工，在五金零件加工、汽车零件加工，3C产业零件加工、航太领域零件加工、其它精密零件加工有普遍应用。凯易特精机cnc玻璃雕刻机B-540采用高速电主轴，转速可达36000rpm，菏泽本地数控加工中心使用方法

凯易特3D玻璃热弯机箱体链接部位用耐高温密封条密封。菏泽本地数控加工中心使用方法

凯易特三轴硬轨加工中心T-850产品特性，1、T-850机台占地面积小，人性化设计，后排屑设计，两侧自动螺排，减少人工清理时间。2、换刀速度2Sec，刀库容量24把，换刀装置再升级，使用高速液压打刀，达到稳快的效果。3、三轴伺服马达为3KW，惯量加大，可以获得更好的加速度和动态性能。4、主轴电机11KW，瞬时可达15KW，切削力大。5、标配皮带头8000r/min，选配10000r/min，切削效率高，皮带传动，避免电机过热，减少主轴热变形。6、选配直联头10000r/min，12000r/min或者15000r/min，带油冷机，提高加工精度及表面光洁度。7、主轴前端采用迷宫设计，带吹气方式，防止切削液进入主轴轴承。8、配备容积式及强制润滑油系统，保证全机各运动部件润滑良好。9、机床底座立柱皆由品质高的铸铁铸造而成，再热处理，对称结构设计，降低机床扭曲变形，提高机床精度稳定度。10、选配皮带头主轴中心出水，切削液从刀具中心前端输出，确保深孔加工时排屑移除，提高加工速度，并延长刀具使用寿命。11、T-850三轴硬轨加工中心可选配BT40齿轮头主轴，分为高低两档，低挡时可输出500Nm的切削力，高转速可达6000r/min，加工效率和精度高。12、系统标配FANUCi-F选配三菱M80B，菏泽本地数控加工中心使用方法

青岛凯易特数控设备有限公司创立于2011年，位于美丽海滨城市--青岛，是一家集科、工、贸一体的高新科技企业，公司产品有数控车床、加工中心、钻铣中心、车铣复合加工中心、龙门加工中心、卧式加工中心、数控雕刻机、数控摇臂铣床等数控设备。公司与德国西门子(SIEMENS)、日本三菱(MITSUBISHI)、发那克(FANUC)、安川(YASKAWA)、中国台湾新代、宝元、北京凯恩帝、广州数控等公司建立了长期的合作伙伴关系，双方发挥各自的优势协同为用户提供比较先进的技术服务与产品。我们将真诚与您合作，全力为您提供：科学的解决方案；长久的技术支持；迅捷的备件供应；完善的服务和培训。