

Z3040×13摇臂钻床的性能及参数

摇臂钻床，是一款双立柱结构摇臂钻床，很多客户不了解双立柱结构的含义，双立柱是指外立柱套装在内立柱上，摇臂带动外立柱围绕内立柱采用轴承旋转，这样均衡了轴承的旋转，避免了单立柱摇臂钻在旋转摇臂工作的时候沉重的现象。摇臂还可沿外柱上下升降，以适应加工不同高度的工件。较小的工件可安装在工作台上，较大的工件可直接放在机床底座或地面上。Z3040摇臂钻床具有结构简单实用、操作维修方便等特点，而且将其他钻床的优点聚为一体，使之加大了钻床的加工范围。如：镗孔、攻丝、套丝、铰平面、钻、铰、扩孔等功能，广泛用于中小型企业、乡镇和个体工业的机械加工。

- 1.双立柱设计，使摇臂更轻巧，便捷!工作效率大大起高
- 2.操纵系统集中在主轴箱上，变速灵活、方便、进给机械电器双保险，安全。避免误操作
- 3.基础大件采用优质材料成型铸造，经时效处理后，用高精度机床加工，具有极高精度
- 4.各导轨面均经淬硬处理，主轴采用氮化处理，延长使用寿命。
- 5.主轴正反转采用手把控制，钻孔，攻丝更加方便快捷!
- 6.臂长1.3米，加工范围更大，更便捷
- 7.摇臂导轨加宽未定性更好
- 8.进给涡轮自动润滑
 - 1.齿轮箱自动供油系统：摇臂钻的设计原理就是立式齿轮，传统的润滑方式是利用齿轮转速把润滑油带甩到上面齿轮润滑
 - 2.立柱安全锁紧，传统一般都是立柱锁紧不带安全装置，装此设置要多2个交流接触器。
 - 3.主轴有行程开关保护系统，在自动进给时，忘记松开自动进给会使主轴顶车，这个保护主轴不易被损坏。
 - 4.超音频淬火齿轮：耐磨、硬度高.
 - 5.丝杠采用品牌厂家，品牌厂家不是直接用圆钢车出来，而是严格按照工艺要求，回火热处理等严格工艺要求，专用丝杠设备，使用外圆磨磨后光洁度高，使用寿命超过普通丝杠2倍。
 - 6.精度好，从毛坯件进厂到机加工车间再到装配车间，喷漆车间，成品车间每一道程序都有专门的质检，从而保证产品出厂的绝对合格。

Z3040×13摇臂钻床系列技术参数：

主要参数	单位	Z3040×13摇臂钻床
最大钻孔直径	mm	35/40（钢件/铸件）
主轴中心线至立柱母线距离（最小-最大）	Mm	320-1170
主轴端面至底座工作台距离距离（最小-最大）	Mm	300-1100
主轴行程	mm	200
主轴圆锥度		MT.4
主轴变速级数	级	12
主轴转速范围	r/min	34-1220
主轴升降速度	r/min	1.3
摇臂回转角度	°	360±180°
主轴箱水平移动距离	Mm	850
主轴进给量	3 级	0.10 0.16 0.25
主轴允许最大抗力	N	6300
主电机功率	kw	1.5/2.2
升降电机功率	kw	1.1
机床重量约	Kg	1500
外型尺寸（长*宽*高）	Mm	1850*800*2350