

聊城大型数控加工中心

发布日期: 2025-09-21

凯易特钻攻机T-700产品特性表现为①T-700高速加工中心采用超大型立柱稳固不变形超大跨距底座, 采六点支撑结构结实, 高速位移不震动, 不变形; 2、三轴高速位移达60米/分, 速度快节省加工时间; 3、低惯性主轴, 高速攻丝反应灵敏, 夹臂刀库换刀快速准确; 主轴马达与主轴采用直结式驱动, 高速攻牙时降低因为皮带所造成的误差, 延长刀具寿命; 4、采用三菱HF系列伺服马达, 更快的应答速率与输出马力, 三轴加速度达到; 5、主轴马达可以选购低惯性规格, 攻牙时可以达到4,000rpm(加速时间只要), 大幅缩短攻牙时间; 6、快速的主轴加速(选购); 采用三菱低惯性主轴马达, 主轴从0加速到15000rpm只要, 提供较快的加减速时间, 可大幅缩短加工时间。凯易特精机齿轮头加工中心是一款拥有高刚性、高精度和结构稳重的加工中心。聊城大型数控加工中心

凯易特钻攻机T-600产品特性: 凯易特高速钻攻中心是我司自力开发的一款专门针对于加工产品有高精度、高光洁度要求的客户所开发, 具有高速度、高精度、高速攻牙、高速换刀等特性①T-600高速加工中心采用超大型立柱稳固不变形超大跨距底座, 采六点支撑结构结实, 高速位移不震动, 不变形; 2、三轴高速位移达60米/分, 速度快节省加工时间; 3、低惯性主轴, 高速攻丝反应灵敏, 夹臂刀库换刀快速准确; 主轴马达与主轴采用直结式驱动, 高速攻牙时降低因为皮带所造成的误差, 延长刀具寿命; 4、采用三菱HF系列伺服马达, 更快的应答速率与输出马力, 三轴加速度达到; 5、主轴马达可以选购低惯性规格, 攻牙时可以达到4,000rpm(加速时间只要), 大幅缩短攻牙时间; 6、快速的主轴加速(选购); 采用三菱低惯性主轴马达, 主轴从0加速到15000rpm只要, 提供较快的加减速时间, 可大幅缩短加工时间。聊城大型数控加工中心52192 X①Y和Z轴采用高精密度C3级滚珠丝杆, 同时结合双螺帽设计, 用于精细加工。

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/min①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。

凯易特零件及产品加工中心T-V6产品特性: 1、凯易特精机零件及产品加工中心X/Y/Z三轴采用高精密线性滑轨, 确保机械在高速运行时的定位精度; 2、凯易特精机零件及产品加工中心

床身、主轴等关键部位均采用米汉纳铸铁稳定性好，强度高，确保高速切削各项精度稳定可靠；3、三轴传动的滚珠丝杆均采用中国台湾C3级螺母副滚珠丝杆，接触面积大能承受较大的载荷，性能稳定，提高轴向动力传送效率；4、超宽底座，鞍座加宽加长，结构坚固，确保加工时的重负荷能力。5、有效保证加工的效率与精度，内藏式主轴，能有效排除热感应力；6、三轴采用欧式C级，滚珠线性导轨，可支撑重负荷，快速位移，确保定位精细；7、三轴之轴滚珠丝杆均加装支撑机构，提高轴向动力传送效率；8、加工中心床身、主轴箱等组织稳定，持续保持质量。9、采用隔绝热源的主轴设计，降低热变位，主轴高速运转可搭配主轴油温控制系统，有效的控制主轴热变位，确保主轴的高速高精度；10、切削液容量大，可迅速将切削热排出。水箱设计上采用双箱式，并置于机台内侧，节省空间；11、全行程运动精度皆经过镭射校正补偿，确保机台的精度与校准结果；12、电脑锣机台设计简洁，节省占地空间，使有限的空间获得合理的运用。

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。

凯易特三硬轨模具加工中心T-18产品简介：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。凯易特三硬轨模具加工中心T-18是一款X-Y-Z轴为硬轨的立式加工中心，该加工中心以品质较高的铸铁铸件建造而成。凯易特精机硬轨加工中心T-18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3D玻璃热弯机4个预热站，3个成型站，2个退火站，5个冷却站。聊城大型数控加工中心

凯易特三硬轨模具加工中心T-15可为多种材质加工提供不同速度。聊城大型数控加工中心

凯易特零件及产品加工中心T-V856产品简介：凯易特精机零件及产品加工中心T-V856具有超大型立柱稳固，高速位移不震动，不变形，快速进给达到48m/分，Z轴采用刹车式伺服电机，搭配无配重设计，提升Z轴驱动性能，执行3D加工时，达到良好的表面精度。三轴均采用滚珠式线轨，具备高刚性、低噪音、低摩擦特性，可获得良好的循圆精度，采用后排屑设计，有效节约空间。应用领域：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、其他精密零件加工。聊城大型数控加工中心

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。