

德亨客 MD6315G 自动双端锯铣钻机(通过式)

配置参数

技术参数:

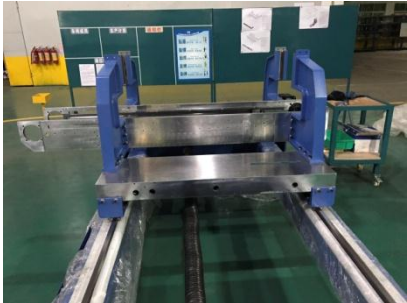
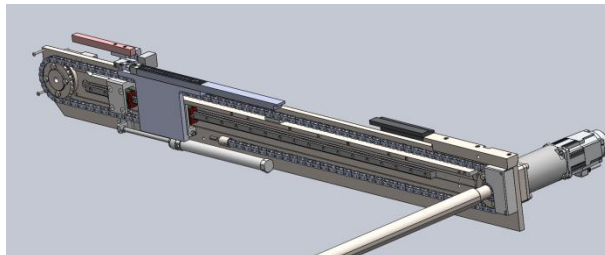
加工长度范围	220*-1500mm	锯主轴转速	7600r/min
加工宽度范围	30-260mm	铣主轴转速	7300r/min
加工厚度范围	12-50mm	钻主轴转速	2800r/min
额定电流	85.2A		
电源	380V 3P 50Hz	安装总功率	42.6KW
外形尺寸	3840mmx3200x1650mm	重量约	3200kg

注: * 依据内部仿形尺寸

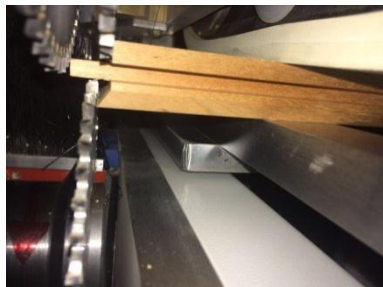
加工效率: 一分钟 8-10 次锯铣钻工作循环



概述 适用实木家具,长条形工件组件、厨柜工件组件、实木门工件组件、地板组件高精度定长、端面铣形、铣公母榫钻孔。

			
锯、铣、钻	采用高精度伺服、滚珠丝杆控制 立柱采用精密球墨铸铁	允许最大工长度公差为 40mm 为保证循环运行和操作人员安全,送料库 配有感光器可以阻止空料运转。	送料伺服电机功率: 1KW/1 个 日本进口链条 德国力士乐导轨 前后进给采用高精度伺服光杆驱动装置
			
上锯电机功率: 4.0kW /2 个 下锯电机功率: 3.0kW /2 个 主轴转速: 7600Rpm/min 主轴直径: 30mm 上锯片直径: 150mm 下锯片直径: 150mm 主轴调节范围 轴向: 50mm 径向: 60mm	铣电机功率: 7.5kW/2 个 主轴转速:7300Rpm/min 主轴直径:40mm 铣刀外径: 180 mm 主轴可调节范围 轴向:10mm 径向:50mm	钻孔电机功率: 4.0KW/2 个 钻进给伺服电机功率: 1.0KW/2 个 钻调节伺服电机功率: 0.75KW/2 个 伺服控制钻孔进给, 精度高、效率高; 端面钻孔主轴可调节范围(孔到门边的 距离由伺服控制自动调节) 轴向:50mm 径向:100mm 最大钻孔中心距: 160mm	出料方式: 通过式 可以轻松实现连线加工

设备优点



使用上下双引锯有效防止工件表面撕裂



铣轴采用精密数显表，快速精准调节



使用伺服电机进给，速度快、精度高



采用高精密滚珠丝杆伺服电机定长



通过式出料，可以轻松实现连线加工



快捷调节靠点，有效防止工件端头撕裂



智能工件计数



吸尘效果良好