

泰安制造数控加工中心联系人

发布日期: 2025-09-21

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，要远离光源、振源、热源、高频发电机、放电动机等，避免电器干扰使机床NC系统发生故障。泰安制造数控加工中心联系人

凯易特三硬轨模具加工中心T-18产品特性：1、凯易特精机硬轨加工中心三轴采用高刚性滚柱式线性滑轨，有效提高承重及刚性；2、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；3、所有滑道均由自动润滑系统优级润滑；4、以高扭距、低噪声、高稳定性AC数控伺服马达驱动；5、可为多种材质加工提供不同速度；6、强大的切削能力和高精度，令铣削与镗孔操作简单易行；7、采用后置排屑系统，并配置后冲水系统；8、机台占地面积小，有效节约空间。X轴和Z轴采用高精密度C3级滚珠丝杆，同时结合双螺帽设计，用于精密加工。泰安制造数控加工中心联系人可以保持品质高加工和长久的稳定性。

凯易特钻攻机T-500B产品特性：凯易特钻攻机T-500B具备高速刚性攻丝，效率高。1、底座跨距1120mm，跨距大，多点支撑，有效分散压力，工作台载重及加工承受力获得有效支撑。2、底座线轨跨距达500mm，保证机座在高速位移、高速切削时不抖动，满足3C产品的精加及高光需求，不易产生振纹。3、立柱安装面跨距宽度800mm，鞍座导轨跨距宽度290mm，适合产品的重切削，同时保证主轴在高速转动时不会造成机台震动，保证加工产品的精度要求。4、线缆按CE标准进行屏蔽接地处理，元器件布局美观合理，电箱强弱电分区连接，PLC模块化方便快速核查及降低错误率。

凯易特精机T-V856B立式加工中心产品特性：主轴采用BT40-10000r/min直联头，主

轴前端采用迷宫设计，主轴带气幕保护功能，防止切削液进入主轴轴承。1、大行程：三轴行程800/500/600；2、换刀快 $\leq 2S$ 换刀；3、速度快：快速进给 $48m/min \leq 40$ 精度高：高速移动切削不震动、不变形；5、效率高：一次装夹后可以自动连续地完成铣、钻、镗、扩、铰、锪、攻丝等多种工序的加工；6、高稳定：整机结构为定柱式，十字滑台结构。机身采用超大稳固底座，高刚性的大跨距人字形立柱，高速切削不震动、不变形；7、高寿命：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。凯易特精机T-V856B立式加工中心畅销机型高速移动切削不震动、不变形。

凯易特G-B加工中心产品特性：1、床身、滑座大件作为整机基础采用品质较高的铸铁材料，刚性强，吸震性能好。2、横梁大件具有截面大、刚性强、惯量低，高速性能佳等特性。3、横梁导轨采用高精度滚柱直线导轨阶梯布置。4、滑鞍、方滑枕采用强度较高铸铁材料，刚性强，吸震性能好，截面大、刚性强。5、传动系统采用伺服电机直联驱动滚珠丝杠副，滑枕两侧辅以双缸平衡系统，确保Z向进给换向平稳，动态响应快。6、机床标配高速电主轴。主要适用于模具精加工和铝合金材质的高效能精加工，连续切削性能特别好。7、主要气动元件为日本SMC产品，性能可靠，安装、调整操作简单。8、坐标轴油脂润滑系统采用递进式两级分配器，数控系统自动控制、定时定量地向各传动元件输送润滑剂。9、机床主轴单独配置液压泵站，确保主轴松、夹刀动作安全可靠；Z轴采用氮气平衡系统。10、机床电主轴配有恒温冷却系统，冷却效果好，主轴温度控制准确。11、机床排屑采用在工作台两侧安装两个螺旋式排屑器将铁屑排至工作台端头的链板式排屑器上，自动化，人性化，高效率。12、机床在链板式排屑器下边配有大容量水箱，机床主轴具有环喷功能，刀具、工件冷却充分，提高加工质量，提高了刀具寿命。

凯易特两线一硬加工中心T-8强大的切削能力和高精度，令铁削与锁孔操作简单易行。泰安制造数控加工中心联系人

凯易特双头玻璃精雕机B-400/400T/400H配备负压检测开关，防止加工过程中，工件损坏，引起真空破坏。泰安制造数控加工中心联系人

我国机械制造业受到经济形势发展的影响，对我国机械业一般项目：专属设备制造，通用设备制造，机械零件、零部件加工，工业自动控制系统装置制造；普通机械设备安装服务；通用零部件制造；金属制品研发；电气设备修理；专属设备修理；通用设备修理；电子、机械设备维护；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；工业自动控制系统装置销售；机械零件、零部件销售；建筑材料销售；铸造机械销售；电子专属材料销售；液压动力机械及元件销售；机械设备销售；金属工具销售；技术进出口；货物进出口；润滑油销售。企业提出了新的课题：调整发展思路，调整产业结构，提高产品技术含量、提高产品附加值，走转型升级的可持续发展之路。利用电子技术、微电子技术、传感器、电液伺服改进传统的机械产品，采用计算机辅助设计、辅助制造及各种模型分析 $\leq IT$ 网络技术进行机械的设计和运营，如今的一般项目：专属设备制造，通用设备制造，机械零件、零部件加工，工业自动控制系统装置制造；普通机械设备安装服务；通用零部件制造；金属制品研发；电气设备修理；专属设备修理；通用设备修理；电子、机械设备维护；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；工业

自动控制系统装置销售；机械零件、零部件销售；建筑材料销售；铸造机械销售；电子专属材料销售；液压动力机械及元件销售；机械设备销售；金属工具销售；技术进出口；货物进出口；润滑油销售。不断向信息化、智能化、人性化方向发展以适应未来市场的发展。不少企业家认为，目前销售的简单机器换人并非智能制造，真正意义上的智能制造是以大数据精确计算与判断代替人脑决策，而像机器换人这样的投钱对于纺织业究竟是否划算值得商榷。电子技术、微电脑、传感器、电液伺服与操控系统集成化改造了传统的一般项目：专属设备制造，通用设备制造，机械零件、零部件加工，工业自动控制系统装置制造；普通机械设备安装服务；通用零部件制造；金属制品研发；电气设备修理；专属设备修理；通用设备修理；电子、机械设备维护；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；工业自动控制系统装置销售；机械零件、零部件销售；建筑材料销售；铸造机械销售；电子专属材料销售；液压动力机械及元件销售；机械设备销售；金属工具销售；技术进出口；货物进出口；润滑油销售。产品，计算机辅助设计、辅助制造及辅助管理装备了机械业IT网络技术也装备了机械的销售与信息传递系统，从而让人们看到了一个全新的机械行业。泰安制造数控加工中心联系人

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。