

# 五轴数控加工中心销售电话

发布日期: 2025-09-24

凯易特高速加工中心**T-8HL**产品特性: 1、直连式15000转高速主轴, 震动小, 能延长主轴使用寿命, 伺服电机采用高转低俗噪音系列, 适应高速高精度加工需求, 三轴均采用高精度级滚珠丝杠传动, 确保传动之精度。2、箱式结构搭配大跨度的人字型立柱设计, 确保机构长期使用不变形, 并很大程度提高整机抗震能力, 保证其加工稳定性, 人性化的对话界面, 便于操作。3、配置三菱系统, 可扩充1GB内存卡, 可以储存上千条程序, 随时调用, 省去边传输边加工的烦恼。4、直联式高速主轴, 经动平衡检验调整, 振动小, 能延长主轴、刀具的使用寿命。5、主轴伺服马达选用高扭力、大马力电机, 适应高速高精度加工需求。6、主轴采用油冷压缩机加以恒温, 确保主轴在高速作业下不会影响主轴精密度, 并加气体保证, 防止主轴锥孔有铁屑等杂物影响主轴锥孔之精密度。7、电控箱采用热交换器加以散热, 加上机械的进给和转速的搭配, 把加工产品的效果发挥到淋漓尽致。8、三轴采用高精度C3级滚珠丝杆并用精密滚珠轴承作预拉以确保热膨胀之精密度, 防止在高温下损坏系统精密部件。9、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。10、机台设计简洁, 节省占地空间。

易特**G-R**系列龙门加工中心全包容方滑枕, 吸震能力强, 刚性好, 远优于T形滑枕和直线导轨结构。  
五轴数控加工中心销售电话

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。1、**T-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。五轴数控加工中心销售电话加工中心**T-12**所有滑道均由自动润滑系统优级润滑。

凯易特两线一硬加工中心**T-10L**是凯易特自力开发的一款专门汽车零件加工、机械加工、模具制造加工的立式加工中心, 具有高速度、高精度、高速换刀等特性。1、主要铸件均采用品质较高的米汉纳铸铁(FC-30)材质稳定, 确保机械长期精度与寿命; 2、三轴滑道外镀上urciteB防摩擦, 确保导轨移动顺畅, 滑道磨损小; 3、所有滑道均采用自动润滑系统优级润滑; 以高扭矩、低噪音、高稳定性的AC数控伺服马达来驱动; 4、可为多种材质加工提供不同速度; 5、强大的切

削能力和高精度，令铣削与镗孔操作简单易行；6、三轴均采用高精密度C3级滚珠螺杆，同时结合双螺帽设计，确保传动精度；7、箱式结构搭配大跨距的人字型立柱设计，确保机构长期使用不变形，并很大程度提高整机抗震能力，保障其加工稳定性，人性化的对话式界面，便于操作。

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、高稳定性的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；9、X、Y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；10、要求环境温度18-40℃，相对湿度：≤80%。

凯易特三硬轨加工中心T-12产品简介：凯易特精机cnc硬轨加工中心T-12是一款X、Y、Z轴为硬轨的立式加工中心，该加工中心以品质高铸铁铸件建造而成。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精细度。产品特性：1、硬轨加工中心T-12以品质高的铸铁铸件建造而成。2、三轴滑道外镀TurciteB防摩擦材料，确保导线测量顺畅，滑道磨损较小。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、高稳定性的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、X、Y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。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、扩、铰、锪、攻丝等多种工序的加工。可单台使用，也可多台组成生产流水线加工零件。主轴电机11KW，瞬时可达15KW，切削力大。五轴数控加工中心销售电话

凯易特精机高速加工中心电控箱采用热交换器加以散热。五轴数控加工中心销售电话

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，2S换刀；3、速度快：快速进给48m/min，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。五轴数控加工中心销售电话

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。