



ZX13 ZX16

Mini Milling/Drilling Machine
小型钻铣床

使用手册 Manual



使用此工具前请阅读所有说明和警告

本机用途：本机专为对尺寸限制为“250mm/300mm×200mm×200mm”的小工件进行钻孔、深铣和面铣。

如果操作者打算使用本机超出我们的设计目的，请与制造商或您的经销商联系。

本机禁止下列物品

无需通过手册即可操作机器。

没有经过专业钻铣工作培训的机器操作。

超出本机器的设计目的和限制操作机器，而没有从制造商或我们的代理商那里得到足够的安全信息。

在没有确保所有安全预防措施都按照本说明正确操作的情况下操作机器。

一些重要的安全信息。

运行期间的噪音水平为 83 dB(A)。

本机适合运行和存放的温度范围为 - 20~+40° C。

本机特别警告：

警告！因停电中断后，存在意外启动的风险。一定要注意这个风险，一旦机器中断就关掉机器。

-警告！在操作期间始终佩戴经认可的护目镜。

正确操作本机器。

本机净重 62Kg。最好借助适当的起重工具来操作这台机器。

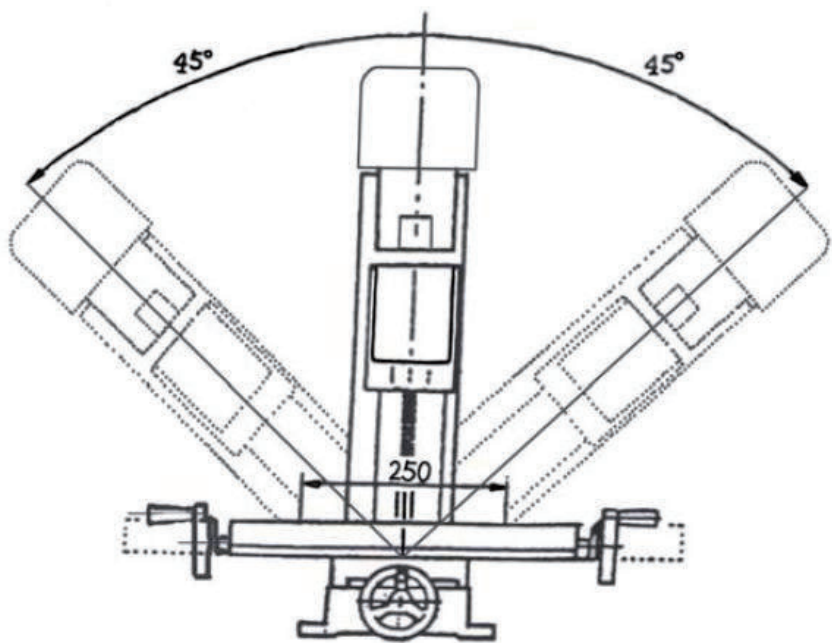
如果操作者必须在没有起重工具的情况下搬运本机器，请务必确保您能承受此重量，并小心搬运并具有自我保护常识。

规格

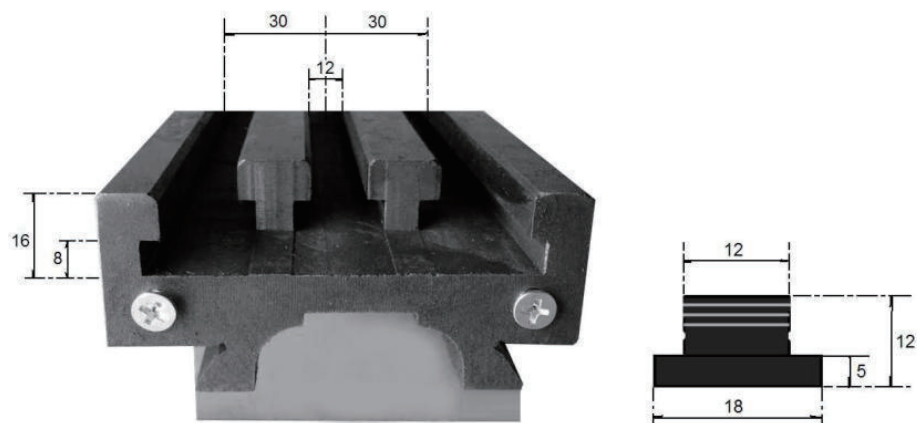
这是一款小型立式铣床，在面铣刀或钻头上具有多种功能。目前有各种尺寸和种类的刀具。其它刀具可以在经销商或五金店购买，只要您根据需要更换刀具，就可以应用不同的方式以确保您的工作更准确、更高效。

机器参数

型号	ZX13	ZX16
X 轴行程	220mm	300mm
Y 轴行程	100mm	130mm
工作台	400x100	485x110mm
最大主轴行程	180mm	
主轴转速	50-2500rpm	
主轴孔锥度	MT3	
钻孔能力	13mm	
端铣能力	16mm	
面铣能力	30mm	
机器毛重	68KG	80KG
机器净重	50KG	62Kg
电机	350w	600w



X13/X16 工作台 T 型槽规格



机器安装

机器的基本定位

机器应使用四个六角螺栓固定。

请将其安装在合适的位置，以满足机器的精度要求。

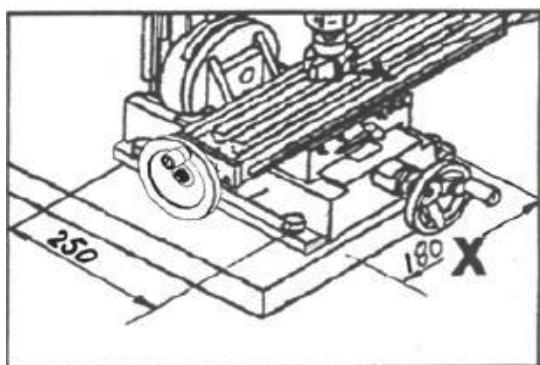
安装位置的选择

(1) 工作台面应平整。

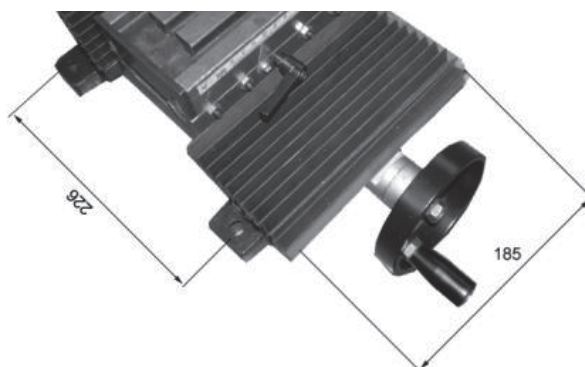
(2) 避免阳光直射、潮湿和灰尘多的地方。

基本定位法

1. 请在工作台上钻 4 个定位孔，尺寸应与机器底座上的孔相同。
2. 请将机器调整至水平位置，并用 4 个 M10 螺栓和螺母固定工作台。



X16



X13

开机前检查以下项目：

1. 拆下机器安装时使用的所有固定装置。
 2. 检查电源电压是否适合机器。
 3. （见机器前面的标签。）
 4. 清除机器周围的所有障碍物。
 5. 去除固定机器之前使用的防锈保护。
 6. 检查立柱角度，调整螺栓，看是否有空载。
 7. 检查夹头、夹头座和主轴上的固定销，确保它们已卸载。
 8. 检查主轴上的高低速，看它是否设置在正确的速度上。
 9. 开启机器，检查主轴旋转方向（顺时针）。
 10. 操作纵轴（工作台）、横轴（鞍座）、纵轴（机身）以确保其处于正常状态。
 11. 操作过程中，操作机器时要小心。
- 如有异常情况，应立即停止运行并修理。

预防与维护

日常维护

1. 检查各工作部位，确保润滑情况。
 2. 检查各部件是否固定好，无其他异常情况。
 3. 请清洁并清除机器周围的障碍物，以防止
 4. 机器损坏和操作人员的安全。
 5. 每天使用后请保持机器清洁，润滑机芯分部，防止生锈。
 6. 操作机器时请注意操作。
- 如有异常现象，请立即停车修理。

季节性维护

- (1) 请使用干净的棉布或软纱布清洁机器的各个部分。
- (2) 请确认机头固定的运动是否平稳或松动。
- (3) 检查主轴是否过摆。
- (4) 检查各螺栓、螺母是否松动。
- (5) 检查整个电路（触点导体、插头和开关.....），确保其正常。

3-1.3 季节性维护

- (1)请做好各层级的维护保养并做好记录。
- (2) 更换零件或维修前请先停机，以免发生危险。
- (3)维护和修理表现出规律性。 如有异常情况，应立即停机修理。
- (4) 如果异常情况超出了定期维护的范围。 请联系离您最近的服务工程师，以避免进一步的损坏和安全。

配件维护

刀具保养

1. 装卸切刀时使用抹布，防止切刀掉落造成刀刃裂开，伤到人形。
2. 不需要时将刀具存放在木箱或塑料盒中，为保持刀片锋利，应分别存放刀具。
3. 特别注意刀具旋转方向。 错误的旋转方向可能会导致高速旋转时的锋利度和刀片方向，请关闭机器，在此过程中，在减速时，更容易识别刀片方向。
4. 开机前将刀具和工件（或夹头）放在正确的位置。 打开机器后，刀具将靠近工件并对其进行铣削。
5. 刀具一变锋利，就将其磨锋利。 锋利的刀具不仅难以进行铣削工作，而且容易对刀片造成损坏。

配件注意事项

1. 请保持锥柄清洁。
2. 请保持锥柄和刀具整齐，并将同一刀具放在一起。 下次使用它们时，您会感觉更方便。
3. 拉杆和卡盘有自己的扳手。 为方便起见，请使用不合适的工具将扳手放在机器附近。
4. 请用扳手拧紧螺母，切勿使用钢锤等其他工具拧紧。

机械润滑

为保证精度，接触面保持润滑。

配件里有一个油罐，用它来润滑。 操作前请在所有接触面上注入一些润滑剂。

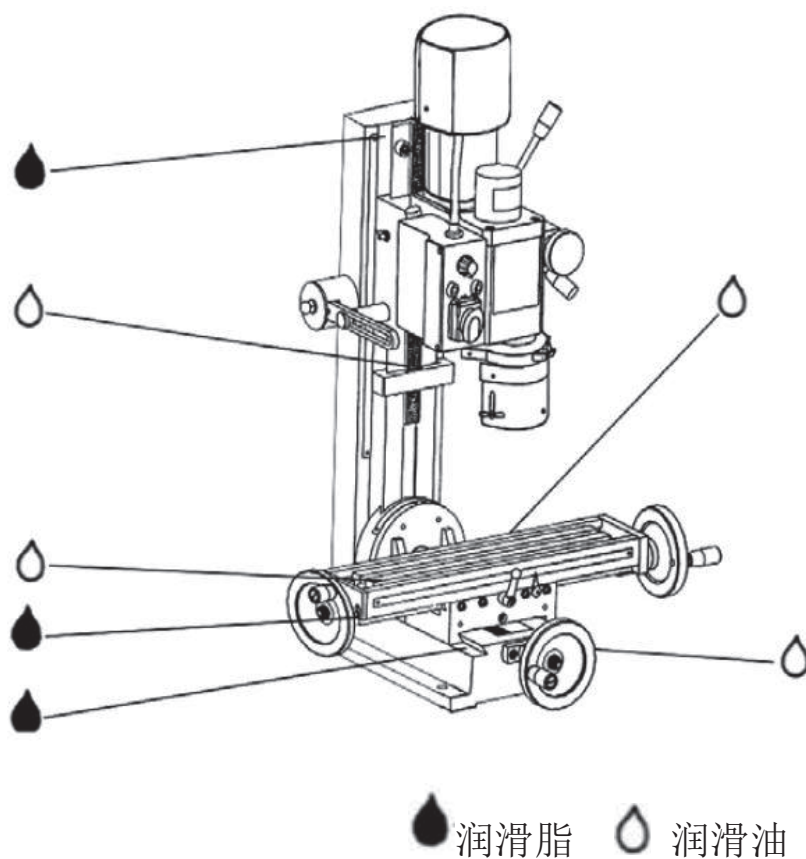
以下是需要对机器进行润滑的项目。

使用润滑油

1. 地下室和马鞍面
2. 鞍座和连接支柱滑动面。
3.)机身阻滞和连接支柱滑动面。
4. 机身和主轴箱滑动面。

使用润滑脂

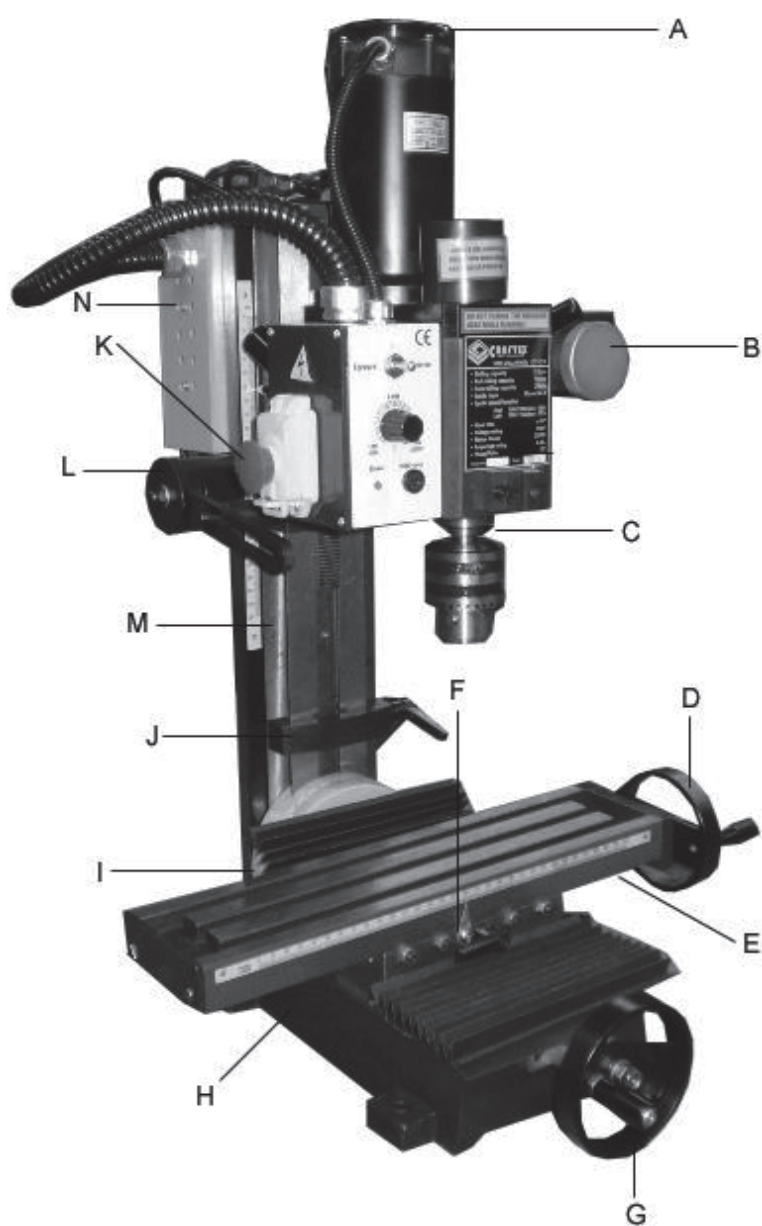
1. X 轴送料螺杆（鞍座）。
2. Y 轴送料螺杆（工作台）。
3. Z 轴送料齿条（机身）。



工作后，清洁工作台并用润滑油润滑以保护工作台

X13 机器结构

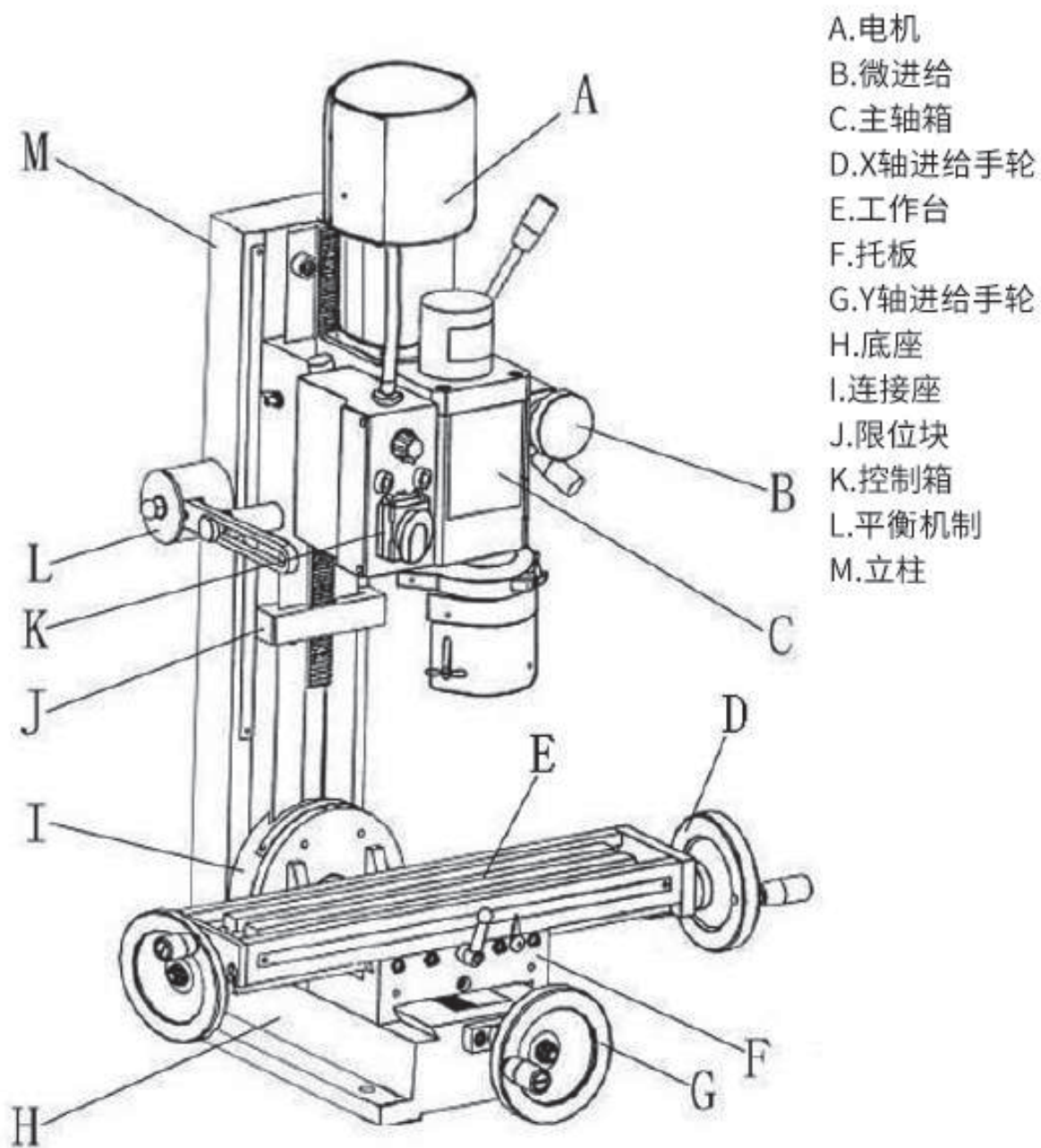
外部特征



- A—电机
- B—微进给
- C—主轴箱和主轴
- D—X 轴进给手轮
- E—工作台
- F—托板
- G—Y 轴进给手轮
- H—低座
- I—连接座
- J—限位块
- K—急停开关
- L—平衡机构
- M—立柱
- N—电箱

X16 机器结构

外部特征





形上[®]



CTMACH[®] 毗铁

形上[®]

公司地址:安徽池州梅里工业园区

销售热线:0566-2029818

公司邮箱:ct4282155@163.com



微信扫一扫

我们将不断的开发新品,也同时不断的更新产品以及产品的质量,对产品数据的更新不包含在操作手册里。
最新的产品信息可在产品信息铭牌中查询。
未经允许,不得以印刷、影印、或任何其他方式复制或公开本出版物的任何部分。

WWW.AHCTJX.COM