

先导
XENDOLL

小型数控机床
Micro CNC Machine

国内最为专业的微型机床制造商

产 品 目 录

佛山市顺德区先导智能机器有限公司(中外合资)
Shunde Shine Intelligent Machine Co.,Ltd.
网址: www.xendoll.com 电话: 0757-28227780

公司简介

先导智能机器有限公司位于美丽富饶的珠江三角洲地区——佛山市顺德区，是一家集产品研发、制造、销售于一体的微型（小型）CNC机床和普通微型机床专业生产企业，技术力量雄厚，加工设备先进，检测手段齐全；先导产品以其优良的品质、卓越的性能、至诚的服务赢得了客户的信赖，产品畅销国内外。

公司2005年通过ISO9001：际质量体系第三方认证。不断创新、高速发展是先导公司追求的目标。实力铸造品牌，专业成就精品。公司以新产品开发满足了不同客户的需求，以过硬的产品质量赢得了市场，以精益求精的精神为社会制造高品质的产品。严格选用优质材料生产，强化检测手段，保证了产品精度高、结构合理、适用性强等优点；同时借助全面、规范的服务体系和及时、迅捷的营销网络，赢得了用户的信赖。欢迎国内外用户及客商惠顾，考察、洽谈业务。

我们的宗旨

创造 合作 奋斗 回赠



小型数控机床特点总概

先导数控机床是先导智能机器有限公司最新研制即能手动、又能数控自动加工。该机床由自行研制基于Windows开放式计算机数控系统和微型机床组成。该微型机床能够实现三轴联动控制(可加至六轴)、全自动运行无需手工操纵,安全可靠。具有直线插补、圆弧插补、MDI运行、点动、模拟运行、自动运行、加工轨迹动态显示、程序动态显示等基本功能,采用ISO规定的数控加工G代码编程同时支持M代码及S代码,同一台计算机既是编程系统又是数控系统,可以完成从复杂型面的造型、自动编程、模拟仿真。

先导数控机床包括数控软件、驱动控制盒、机床。

(1) 数控软件

软件设置有如下四个控制面

- 程序运行主界面：主要功能是精确显示走刀路径,控制主轴转速启停,冷却液控制和紧急事故停机控制,通过这个控制面,我们可以一目了然控制整个加工过程。
- 手动数据输入界面：主要功能是手动输入G代码,使机床能快速运行到我们指定的位置。
- 偏移量和仿真界面：在这个面上,我们可以进行刀具半径和长度补偿设置,还可以在实际加工之前仿真G代码程序运行。
- 诊断界面：在这个界面,我们可以进行各种诊断,以确定各种设置是否正确。

(2) 、先导数控系统驱动控制盒

为了方便用户的安装和使用,我们把所有驱动板、电源供给、并口都预先安装在一个控制箱里面,这个控制盒可以控制步进电机,主轴电机转速,行程限位开关,冷却液开关,同时我们的驱动板采用8微步细分控制技术,极大地提高运行精度,使我们的驱动板高精度,低噪音,低振动,我们的控制盒可以同时控制4轴运行,实现三轴联动加工。所有的控制都是通过连接器与机床相连接,电源输入为100~240VAC 47~67HZ ,电流为3A,并口为25针。

(3)、数控机床特点

- 高性能的基于Windows的开放式计算机数控系统,既是编程系统又是数控系统,可以完成从造型、编程(可以安装各种CAD/CAM软件,如: MasterCAM, UG, CAXA等软件,利用这些软件产生NC代码),刀路模拟仿真到数控实验、数控机床使用操作培训的全过程。
- 高精度的步进驱动系统和高精度的传动丝杠,
- 高精度电机,实现主轴无级调速;
- 外型美观大方,有良好的人机操作界面,操作使用方便;
- 购买成本低,其价格只有一般大型数控铣床价格的几十分之一;使用成本低。
- 安全,无需手工操作,全电脑控制。

产品价格表

日期：2008年1月1日

| 名称 | 型号 | 加工尺寸 | 单价 | 备注 |
|------------------|-------------------|---|--------|----|
| 小型数控铣床 | C000026 | 320 X 160 X 280mm | ¥38000 | |
| 小型数控铣床 | C000027 | 200 X 160 X 150mm | ¥46200 | |
| 小型数控铣床 | C000028 | 300 X 200 X 150mm | ¥52800 | |
| 小型数控铣床 | C000017 | 220 X 100 X 180mm | ¥28000 | |
| 小型精密数控车床 | C000056 | | ¥22000 | |
| 铝合金 数控车床 | J10001-CNC | 220 X 100 X 180mm | ¥18800 | |
| 铝合金 数控铣床 | J10002-CNC | 220 X 100 X 180mm | ¥19800 | |
| 数控分度头 | C2728 | 直径2-90 X 120mm 最小分度 0.007 度；最大速度 625mm/分 ；最大负荷 6Kg . | ¥6600 | |
| 小型精密 数显车床 | ML9518A | | ¥4680 | |
| 小型精密车钻 铣多功能机床 | ML9510 | | ¥5880 | |
| 小型精密钻铣机床 | ML9510A | | ¥5000 | |

注：以上报价为2008年1月1日起，含17%增值税及上门安装培训费。

佛山市顺德区先导智能机器有限公司(中外合资)
地址：广东省佛山市顺德区容桂街道细滘朝西村135号
销售部电话：(0757) 28227780 28386040 28386038
联系人：吴惠强 手机：13630050003
传真：(0757) 28386105
网址：<http://www.goodcnc.com>
邮箱：t2006y@163.com



C000026 小型精密数控铣床

第四轴（选配）

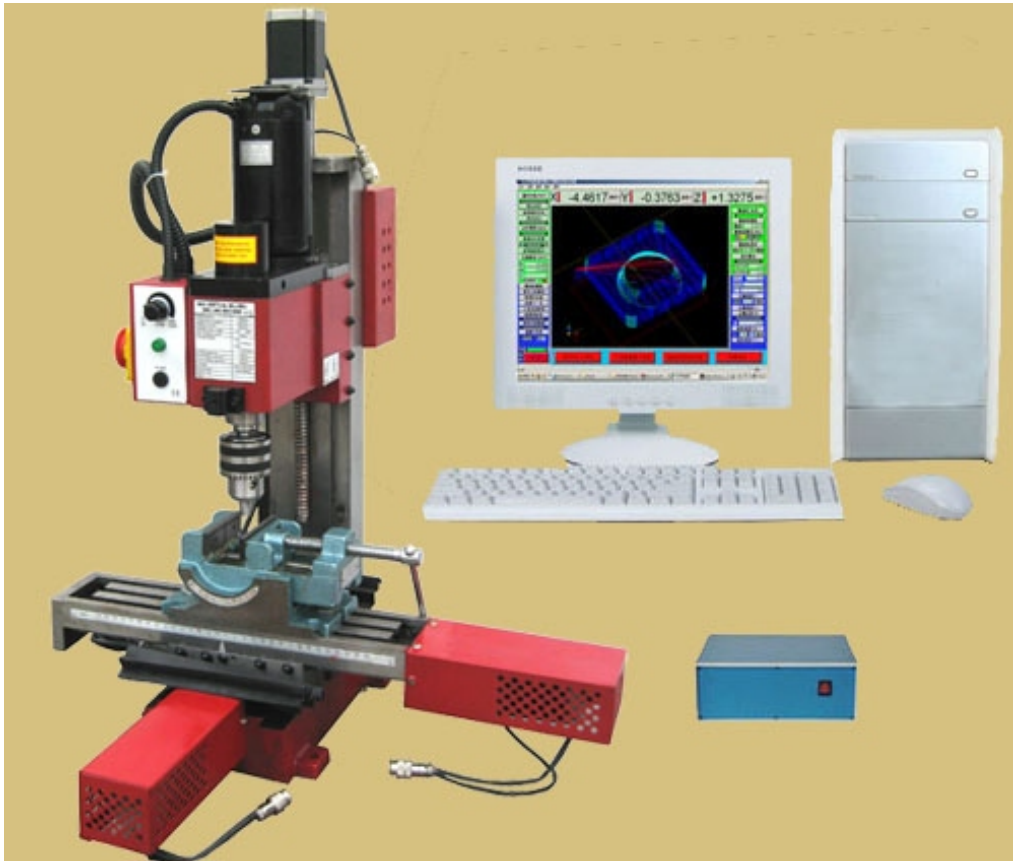


技术参数

| | |
|---------------|-----------------|
| 加工精度 | 0.015 |
| 最大钻孔直径 | 25mm |
| 最大端面铣直径 | 16mm |
| 最大表面铣直径 | 50mm |
| 主轴孔锥孔 | MT#3 |
| 主轴转速(无级调速) | 100~1750rpm±10% |
| 横向行程 (X) | 400mm |
| 纵向行程 (Y) | 145mm |
| 主轴箱行程 (Z) | 380mm |
| 工作台有效尺寸 | 550*160mm |
| T型槽尺寸 | 12mm |
| X、Y、Z轴步进电机静力矩 | 250N.cm |
| 电机输出功率 | 1000W |
| 包装尺寸 | 840X820X1040mm |
| 净重/毛重 | 180/215Kg |

适用行业

首版制作、模具厂、印刷机械厂、服装机械厂、机械配件厂、首饰加工厂、工艺品厂、大专院校机电一体化、数控编程实验室、大学数控实训基地、等



C000017 小型精密数控铣床

技术参数

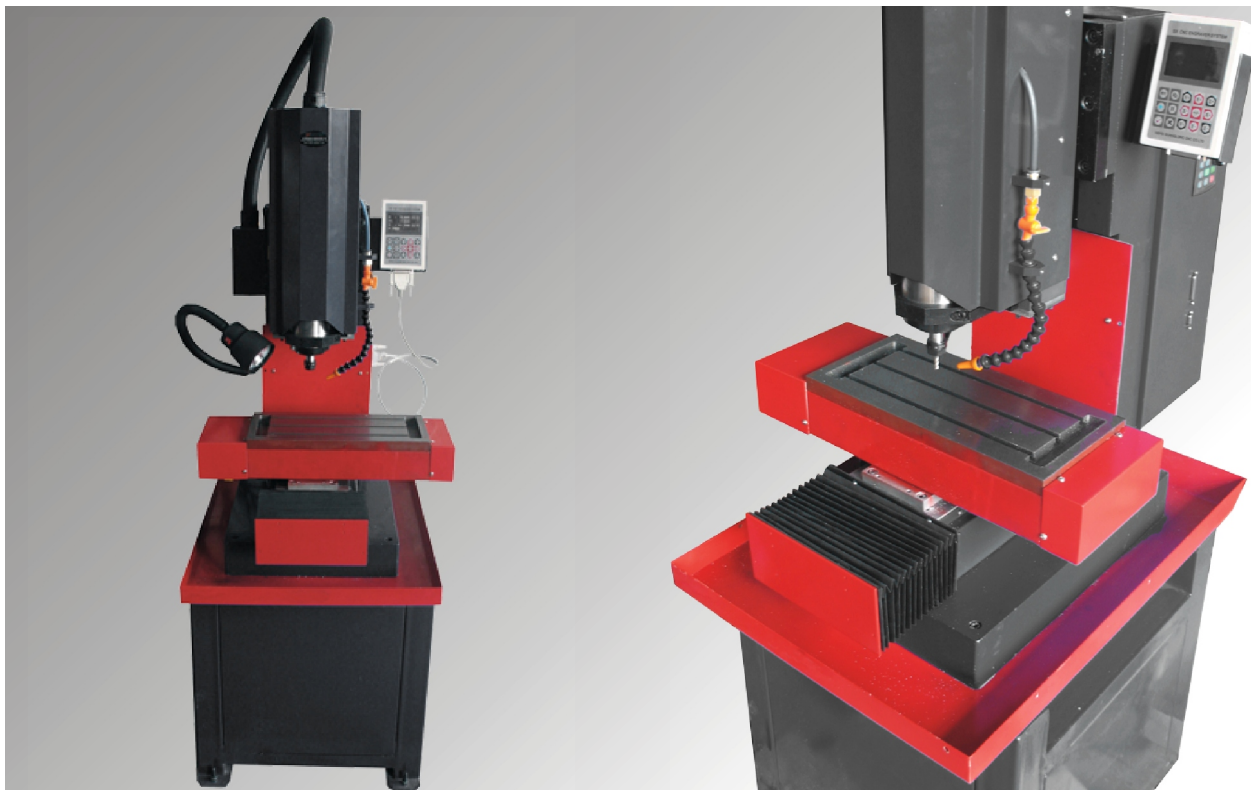
| | |
|---------------|-----------------|
| 加工精度 | 0.015 |
| 最大钻孔直径 | 13mm |
| 最大端面铣直径 | 16mm |
| 最大表面铣直径 | 30mm |
| 主轴孔锥孔 | MT#2 |
| 主轴转速(无级调速) | 100~2500rpm±10% |
| 横向行程 (X) | 220mm |
| 纵向行程 (Y) | 100mm |
| 主轴箱行程 (Z) | 180mm |
| 工作台有效尺寸 | 3900*92mm |
| T型槽尺寸 | 12mm |
| X、Y、Z轴步进电机静力矩 | 2.2 N.cm |
| 电机输出功率 | 350W |
| 包装尺寸 | 520X500X760mm |
| 净重/毛重 | 50/68Kg |

本机特点:

- 1、本机功能强大，使用简便，适应面广，高效实用、性价比高。
- 2、高性能的基于Windows的开放式计算机数控系统，既是编程系统又是数控系统，可以完成从造型、编程（可以安装各种CAD/CAM软件，如:MasterCAM、UG、CAXA等软件,利用这些软件产生G代码），刀路模拟仿真到数控实验、数控机床使用操作培训的全过程。
- 3、高精度的步进驱动系统和高精度的滚珠丝杠，
- 4、高精度电机，实现主轴无级调速；
- 5、外型美观大方，有良好的人机操作界面，操作使用方便；
- 6、体积小，一个100m²教室可以容纳20台微型数控车床，数控铣床可以放在课桌上，数控实验与培训可以从实验室和车间转移进教室；
- 7、购买成本低，其价格只有一般大型数控铣床价格的几十分之一；使用成本低。
- 8、安全,无需手工操作,全电脑控制。

适用行业

首版制作、模具厂、印刷机械厂、服装机械厂、机械配件厂、首饰加工厂、工艺品厂、大专院校机电一体化、数控编程实验室、大学数控实训基地、等

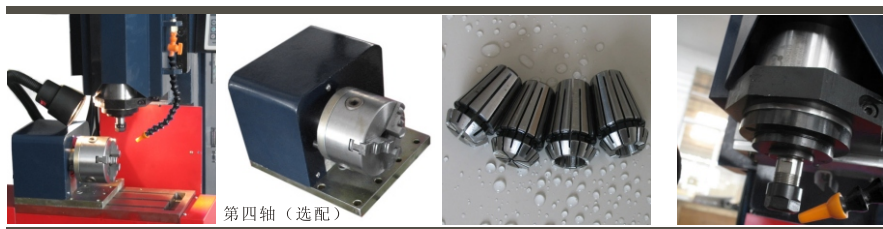


C000027 小型精密数控铣床

- 机体整体铸造加工，内嵌式直线导轨，确保结构稳定，刚性最佳。
- X、Y、Z三轴采用进口消隙滚珠丝杆，确保加工精度。
- 2路循环冷却加流系统，保障电机和刀具安全。
- 采用高速精简指令CPU，数控系统稳定可靠。
- 数控系统采用独特的数控机床插补算法，充分发挥电机潜能，实现高速不失步，曲线更圆滑。
- 多点记忆功能，可同时设置多个加工原点（标配4个）。使加工复杂零件时，省去大量定位和对刀时间，高效方便。
- 具有掉电记忆功能，大大提高成品率。
- 数据输入方式灵活：电脑串口联机，U盘联机均可。
- 数据文件兼容性强：2D/3D-HPGL指令，G指令自动识别。
- 加工程序文件来源广泛：可手工编写，又可软件自动生成。如使用MasterCAM、UG、CAXA、Artcam、Proe、Type3等软件产生G代码。
- 各项加工参数可实时调整，设好后永久存储，下次开机无需重设。
- 大屏背光液晶显示线控操作手柄，操作简便。

技术参数 Technical Parameter

| | |
|--------------------------------------|--------------------------------|
| 机械分辨率 Mechanical Resolution Ratio | 0.005 mm |
| 加工精度 Process exact | 0.01mm |
| 刀具夹头 Tool | φ0.5mm~ φ12mm (选配) |
| 加工行程 Travel of Engraving | 200X160X150 (mm) |
| 工作台尺寸 Area of platform | 450X200 (mm) |
| 机床功率 Power | 2.4KW |
| 主轴 Engraving Spindle | 2.2K |
| 主轴转速 Rotational Speed of Spindle | 1000~24000 RPM |
| 最大加工速度 Vmax | 3600mm/Min |
| 接口方式 Interface Manner | 串行口和U盘 COM & FLASHDISK |
| 存储容量 Capacity of Saving | 4Mb+512M优盘 |
| 文件格式 Format of instructions | G指令和HPGL G-Code & HPGL-Code |
| 系统显示界面 Display | 中英文版&English |
| 电压 Power Supply | AC 220V /50~60Hz |
| 机床外形尺寸 Area of machine | 550X650X1500 (mm) |
| 净重/毛重 Net/gross weight | 300kg |



第四轴 (选配)

适用行业

首版制作、模具厂、印刷机械厂、服装机械厂、机械配件厂、首饰加工厂、工艺品厂、大学院校机电一体化、数控编程实验室、大学数控实训基地、等

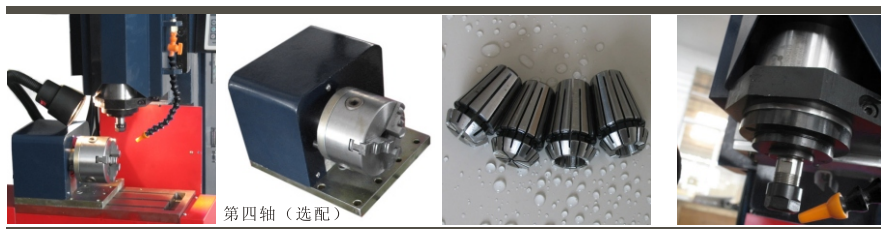


C000028 小型精密数控铣床

- 机体整体铸造加工，内嵌式直线导轨，确保结构稳定，刚性最佳。
- X、Y、Z三轴采用进口消除滚珠丝杆，确保加工精度。
- 2路循环冷却加流系统，保障电机和刀具定全。
- 采用高速精简指令CPU，数控系统稳定可靠。
- 数控系统采用独特的数控机床插补算法，充分发挥电机潜能，实现高速不失步，曲线更圆滑。
- 多点记忆功能，可同时设置多个加工原点（标配4个）。使加工复杂零件时，省去大量定位和对刀时间，高效方便。
- 具有掉电记忆功能，大大提高成品率。
- 数据输入方式灵活：电脑串口联机，U盘联机均可。
- 数据文件兼容性强：2D/3D-HPGL指令，G指令自动识别。
- 加工程序文件来源广泛：可手工编写，又可软件自动生成。如使用MasterCAM、UG、CAXA、Artcam、Proe、Type3等软件产生G代码。
- 各项加工参数可实时调整，设好后永久存储，下次开机无需重设。
- 大屏背光液晶显示线控操作手柄，操作简便。

技术参数 Technical Parameter

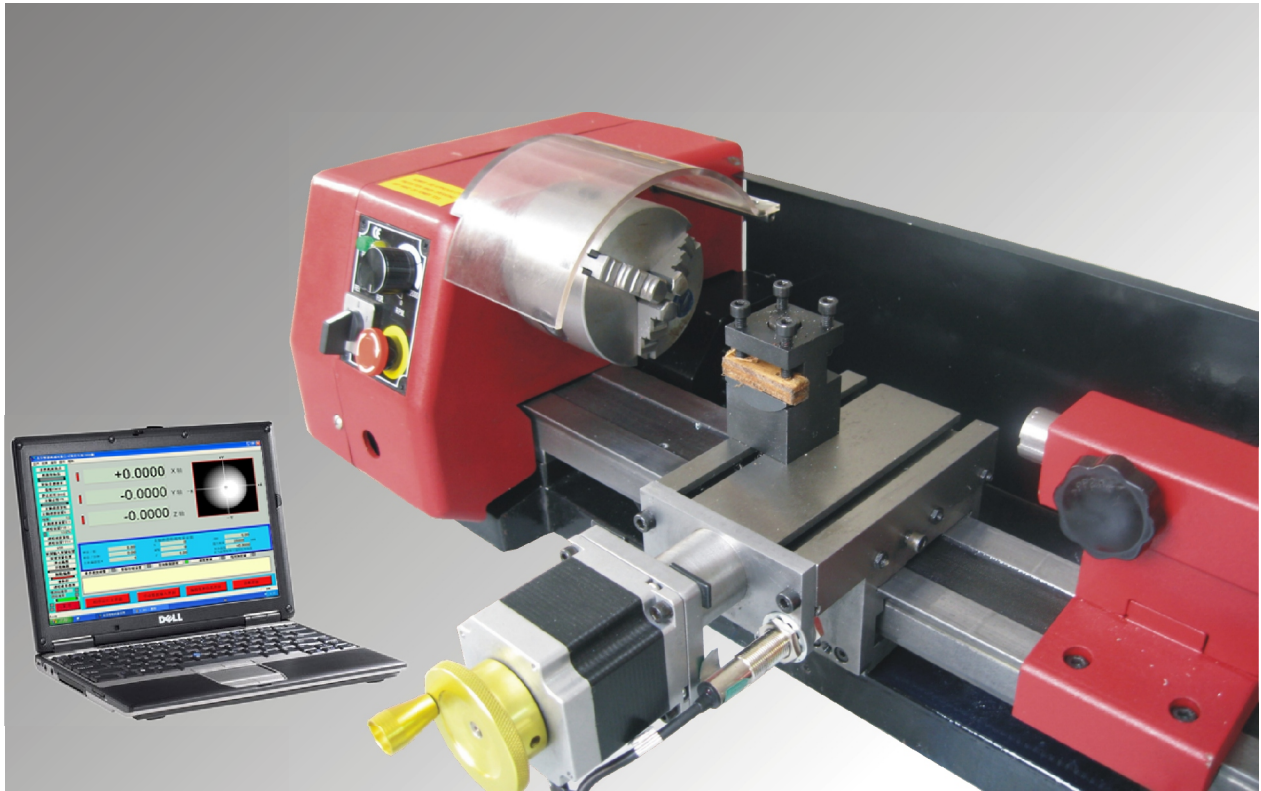
| | |
|--------------------------------------|--------------------------------|
| 机械分辨率 Mechanical Resolution Ratio | 0.005 mm |
| 加工精度 Process exact | 0.01mm |
| 刀具夹头 Tool | φ0.5mm~ φ12mm (选配) |
| 加工行程 Travel of Engraving | 300X200X150 (mm) |
| 工作台尺寸 Area of platform | 450X200 (mm) |
| 机床功率 Power | 2.4KW |
| 主轴 Engraving Spindle | 2.2K |
| 主轴转速 Rotational Speed of Spindle | 1000~24000 RPM |
| 最大加工速度 Vmax | 3600mm/Min |
| 接口方式 Interface Manner | 串行口和U盘 COM & FLASHDISK |
| 存储容量 Capacity of Saving | 4Mb+512M优盘 |
| 文件格式 Format of instructions | G指令和HPGL G-Code & HPGL-Code |
| 系统显示界面 Display | 中英文版&English |
| 电压 Power Supply | AC 220V /50~60Hz |
| 机床外形尺寸 Area of machine | 550X650X1500 (mm) |
| 净重/毛重 Net/gross weight | 300kg |



第四轴（选配）

适用行业

首版制作、模具厂、印刷机械厂、服装机械厂、机械配件厂、首饰加工厂、工艺品厂、大学院校机电一体化、数控编程实验室、大学数控实训基地、等



C000056 小型精密数控车床

型号：C000056
名称：小型金属数控车床

特点

该微型金属数控车床机床能够全自动运行无需手工操纵,安全可靠。具有直线插补、圆弧插补、MDI运行、点动、模拟运行、自动运行、加工轨迹动态显示、程序动态显示等基本功能，采用ISO规定的数控加工G代码编程同时支持M代码及S代码，同一台计算机既是编程系统又是数控系统，可以完成从复杂型面的造型、自动编程。

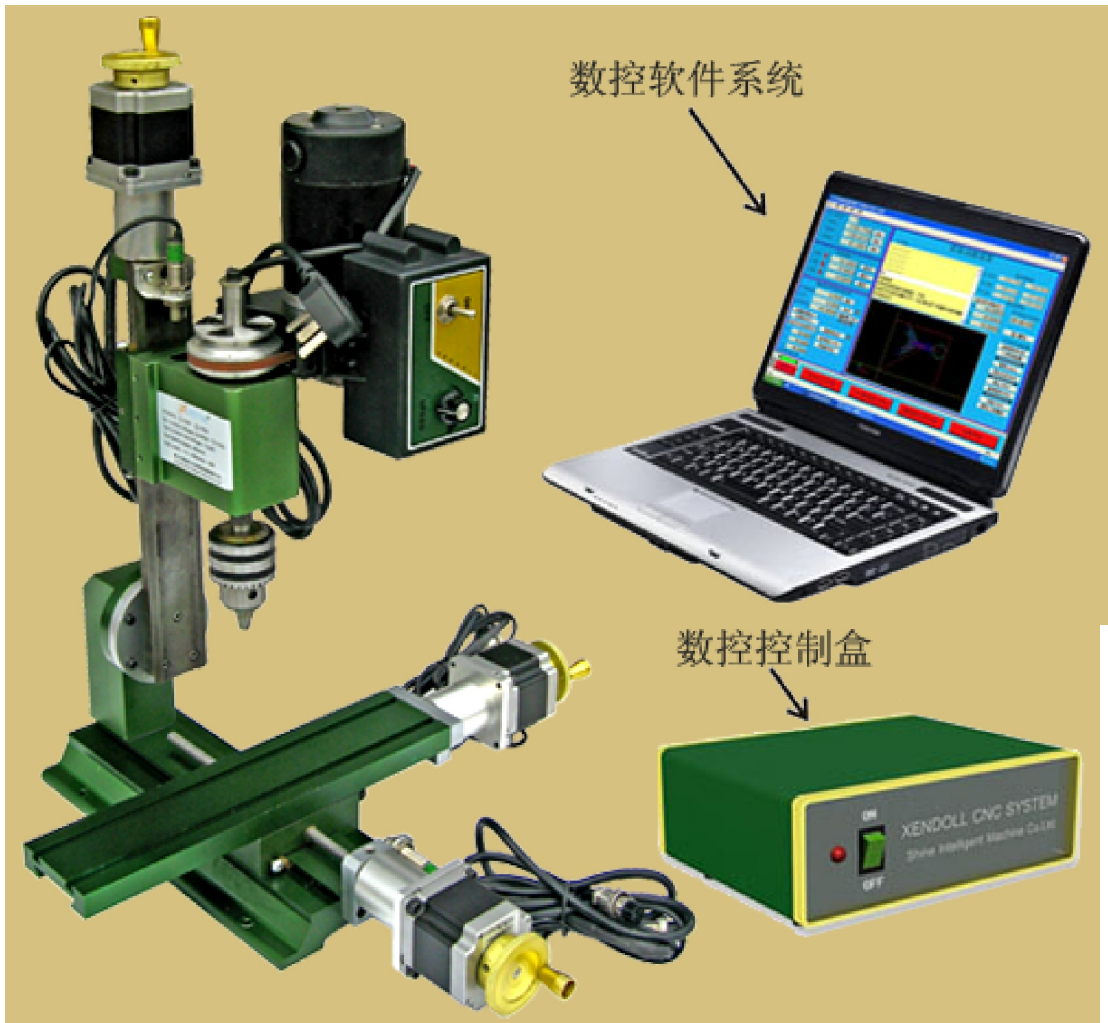
高性能的基于Windows的开放式计算机数控系统，既是编程系统又是数控系统，可以完成从造型、编程（可以安装各种CAD/CAM软件，如: MasterCAM、UG、CAXA等软件,利用这些软件产生G代码）。

加工材料

能加工铁、钢、铜、铝等金属材料

技术参数

| | |
|----------|------------------|
| 加工精度 | 0.02mm |
| 机床最大回转直径 | 140mm |
| 最大工件长度 | 250mm |
| 主轴孔莫氏锥度 | MT#2 |
| 尾轴孔莫氏锥度 | MT#1 |
| 主轴转速范围 | 100-2000转数/分±10% |
| 输出功率 | 150w 使用220伏电压 |
| 净重/毛重 | 45/50kg |
| 包装尺寸 | 700x500x400mm |



铝合金数控铣床 J1002-CNC

技术参数 Technical Parameter

X轴行程: 230mm
X axis travel: 230mm

Y轴行程: 120mm
Y axis travel: 120mm

Z轴行程: 160mm
Z axis travel: 160mm

主轴孔直径: 10.2mm
Hole through spindle: 10.2mm

主轴螺纹: M16X1
Spindle screw thread: M16X1

主轴前端锥度: MT#1
Spindle taper: MT#1

手轮刻度: 0.015mm
Hand wheel graduations: 0.015mm

丝杆导程: 1.5mm
Lead screw thread pitch: 1.5mm

主轴电机: 功率 120W 电压 120VDC
Spindle motor: power 120W voltage 120VDC

控制盒: 输入电压 110V/220VAC
Control box: input voltage 110V/220VAC

主轴电机转速: 0~4000 r/min
Spindle speed: 0~4000 r/min

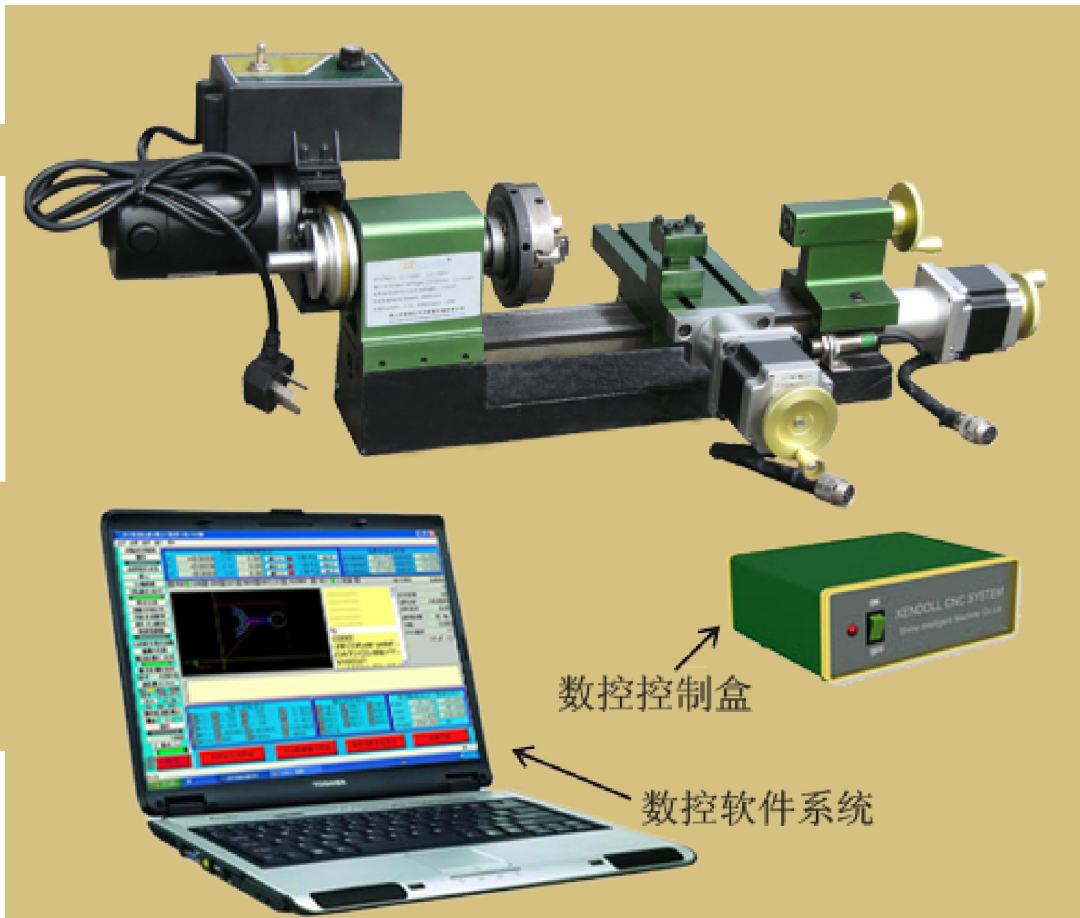
步距角: 1.8°
Stepping motor step angle: 1.8°

步进电机最大转速: 725 r/min
Stepping motor rotate speed: 725 r/min

X、Y、Z轴最大移动速率: 1000mm/min
Max. Positioning travel speed: 1000mm/min

尺寸 (mm): 355X350X455
Dimensions (mm): 355X350X455

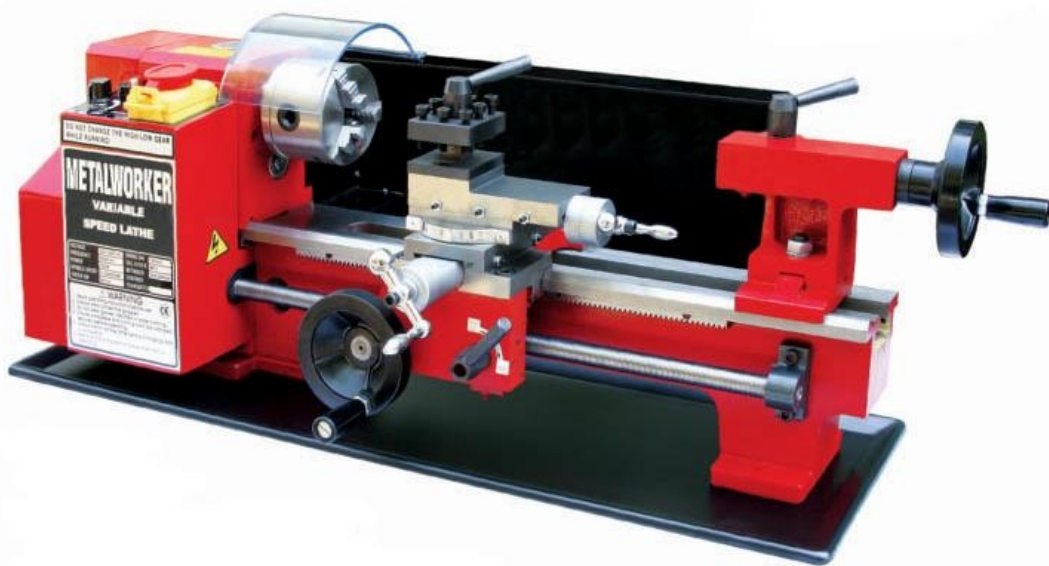
净重: 18Kg
Net weight: 18Kg



铝合金数控车床 J10001-CNC

技术参数 Technical Parameter

| | |
|---|---|
| 相对床身回转直径: 110mm Swing over bed: 110mm | 控制盒: 输入电压 110V/220VAC Control box: input valtage 110V/220VAC |
| 主轴孔前端锥度: MT#1 Spindle nose taper: MT#1 | 主轴电机转速: 0~4000 r/min Spindle speed: 0~4000 r/min |
| 横拖板行程: 100mm X axis travel: 100 mm | 步距角: 1.8° Stepping motor step angle: 1.8° |
| 尾座顶尖孔锥度: MT#0 Taper of tailstock spindle: MT#0 | 步进电机最大转速: 725 r/min Stepping motor rotate speed: 725 r/min |
| 手轮刻度: 0.015mm Hand wheel graduations: 0.015mm | X、Z轴最大移动速率: 1000mm/min Max. Positioning travel speed: 1000mm/min |
| 丝杆导程: 1.5mm Lead screw thread pitch: 1.5mm | 尺寸 (mm) : 300X300X640 Dimensions (mm) : 300X300X640 |
| 主轴电机: 功率 120W 电压 120VDC Spindle motor: power 120W voltage 120VDC | 净重: 17Kg Net weight: 17Kg |



型号：ML9518A
名称：小型精密数显车床

特点：
带数字显示装置，能精确显示X轴、Z轴、转速数据，紧急拍停开关，速度无级可调、四点式转动刀架、全套变速齿轮、高精度度。基于高精密的产品技术，提供了比普通车床更杰出的性能，使用众多的附件可进行多方面的工作。

产品说明：

- 带数显装置 能精确显示X轴、Z轴、转速数据
- 加工精度 **0.02mm**
- 机床最大回转直径 **180mm**
- 最大工件长度 **200mm**
- 主轴通孔直径 **20mm**
- 主轴孔莫氏锥度 **MT#3**
- 尾轴孔莫氏锥度 **MT#2**
- 主轴转速范围 **低速：0-1100转数/分±10%**
高速：0-2500转数/分±10%
- 输出功率 **250w**
- 螺纹加工范围 **公制：0.4-2.0mm（10种螺纹齿距）**
- 净重/毛重 **33/36kg**
- 包装尺寸 **660x330x330mm**

**型号：ML9510****名称：小型精密车钻铣多功能机床****特点：**

紧急拍停开关、速度无级可调、全套变速齿轮、高精度度。基于高精度的产品技术，使用众多的附件可进行多方面的工作。

产品说明：

- | | |
|---------------|-------------------------------|
| ●加工精度 | 0.02mm |
| 车削 | |
| ●机床最大回转直径 | 140mm |
| ●最大工件长度 | 250mm |
| ●主轴孔莫氏锥度 | MT#2 |
| ●尾轴孔莫氏锥度 | MT#1 |
| ●主轴转速范围 | 100-2000转数/分±10% |
| ●螺纹加工范围(另配附件) | 公制：0.5-1.25mm (5种螺纹齿距) |
| ●输出功率 | 150mm |
| 钻孔与铣削 | |
| ●最大钻孔/铣削直径 | 10mm |
| ●钻孔/铣削主轴行程 | 30mm |
| ●钻孔/铣削主轴转速 | 100-1300转数/分±10% |
| ●T型槽宽度 | 8mm |
| ●输出功率 | 150w |
| ●净重/毛重 | 40/45kg |
| ●包装尺寸 | 700x500x400mm |



型号：ML9510A
名称：小型精密钻铣机床

特点：
紧急拍停开关、速度无级可调、全套变速齿轮、高精度度。基于高精密的产品技术，使用众多的附件可进行多方面的工作。

产品说明：

- 加工精度 0.02mm
- 最大钻孔直径 13mm
- 最大铣削直径 16mm
- 最大端面铣削直径 30mm
- 主轴箱行程 (Z) 180mm
- 横向行程 (X) 100mm
- 纵向行程 (Y) 220mm
- 立柱旋转角 $-45^{\circ} - +45^{\circ}$
- 输出功率 350w
- 主轴转速范围 低速：0 - 1100转数 / 分 $\pm 10\%$
高速：0 - 2500转数 / 分 $\pm 10\%$
- 主轴孔莫氏锥度 MT#3
- T型槽宽度 12mm
- 净重 / 毛重 50 / 68kg
- 包装尺寸 560x500x740mm