

三星机床数控卧式加工中心

产品名称	三星机床数控卧式加工中心
公司名称	陕西铭誉通机电科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	三星:数控卧式加工中心
公司地址	陕西省西安市莲湖区梨园路沁园春小区8号楼
联系电话	17391935051

产品详情

韩国三星机床陕西地区代理商

三星机床数控卧式加工中心全系列

三星机床铸件均采用优质树脂砂造型、高强度优质铸铁，而且采用箱形或蜂窝状结构，并布置有足够加强加厚筋板，加大加宽的立柱与底座结合面，且经过两次人工时效处理，稳定性好，强度高，各项精度稳定可靠，最终使机床得到高刚性和长久稳定的精度。

1. 主轴

l 高刚性、高回转精度。主轴采用台湾公司的产品，主轴置于主轴箱内，采用进口日本NSK（或德国FAG）精密角接触主轴轴承，支承跨度大，使主轴获得高刚性的同时，获得极高的主轴回转精度。

l 热稳定性。主电机位于主轴箱正中心，受力对称，热变形对称，热稳定性好。还标配主轴恒温油冷系统（油冷机），保持主轴及主轴箱在长时间的加工过程中，维持在稳定的温升范围内，使主轴变形得到有效遏制，能保持加工精度的稳定性。

l 高效率。标准配置BT50主轴最高转速为6000rpm主轴，高转速主轴配合高的进给速度以及高速的换刀动作实现更高的加工效率。主轴可以根据客户需要配置广域电机和ZF齿轮箱，满足不同的加工条件选择。

l 免维护。高性能的台湾进口主轴，采用润滑脂润滑，可使主轴轴承得到恒定和可靠的润滑，既环保，又免维护，性能卓越。

l 主轴箱螺母面经过人工铲花保证螺母座与丝杆螺帽结合精度好。

2. 倒T型超宽底座，基础更稳定，保持机床精度的长久稳定，导轨接合面经过磨削加工，精度稳定可靠，双螺旋排屑设计，排屑机安装在底座上排屑通畅。。

3. 在国际流行的倒T型底座，配以动柱型双柱箱型立柱结构，内部筋肋分布合理，具有很强的抗弯刚性，导轨面经过磨削保证导轨稳定装配精度，轴承座、马达座经过人工铲花保证装配精度和稳定的接触精度。

4. 回转台直接与底座导轨连接安装，刚性好，中心低，重量轻，保证机床的快速移动平稳可靠，精度持久，螺母座面经过人工铲花保证丝杆与螺帽接触面具有良好的接触刚性，导轨接触面经过磨削加工精度稳定可靠。轴承座、马达座采取人工铲花保证装配精度和稳定的接触精度。

5. 工作台为螺栓型，保证方便夹具安装，台面在受满载下依旧保持不变形。台面进行精密铲刮，精度高，传动箱螺帽座接合面经过人工铲花保证接触面具有良好的接触刚性，保证丝杆与螺帽座接触刚性。

工作台中心配有中心套，安装简单，调整方便，解决了机床回转中心与工装夹具回转中心完全重合的难点，为最终客户提高了装夹效率及装夹精度。

6. B1轴传动箱采用采用齿轮蜗轮副和齿轮传动，标准配置：1×360°分度，采用鼠齿盘定位，定位准确，定位精度高。也可以选用0.001°分度传动箱。0.001°还可以选择配置回转式光栅尺。

7. 交换工作台（B2轴，选配）：可以根据客户要求，可以配置单工作台和双工作台。双工作台配以交换工作台，交换工作台采取齿轮蜗轮箱和伺服电机控制驱动方式，完成工作台的交换方式。结构简单，交换平稳，精确可靠。

8. 刀库

本机床采用主轴油压松拉刀位置这种装置调整简单，可靠。松刀盘与松拉刀油缸的活塞通过精密螺纹连接在一起，调整松刀位置只需旋进或旋出松刀盘，调节与主轴拉刀杆末端的距离，从而实现精确调整顶刀量，然后调整锁紧盘的位置，将松刀盘锁死。

9. 丝杠

三向进给单元均采用台湾C3级精密双螺母预压滚珠丝杠，在两端轴承施加预紧，可减少背隙和热伸长造成的精度损失，丝杠在装配装配时采取严格的校正轴承座、马达座的铲花工艺，保证螺杆的装配精度在设计要求及螺杆装配专有装配技术范围内。

10. 导轨

X轴、Y轴、Z轴均采用进口产品精密级重载滚柱线性导轨，承载能力高，结构紧凑、运动平稳、精度高，组合成无可挑剔的高刚性，高稳定性机械导向系统。导轨装配是采用专门的校正治具进行导轨校正，保证导轨在设计要求的精度范围内。

11. 进给系统

高精度交流同步伺服电机通过弹性联轴器与滚珠丝杆直联、实现X、Y、Z三个方向的连续进给。X轴、Y轴快移速度为24m/min，Z轴快移速度为24m/min。

12. 操作站（侧置式）

操作站，置于机床大罩侧门处，方便操作，可旋转式，可在90°角范围内任意转动，配合外挂手持单元，操作方便。正门方便工件上下装夹。

13. 机床防护

全封闭式防护系统，有效防止冷却液的渗漏，保持环境清洁。前门采用无阻格钢化玻璃门，便于操作者观察和单手开关前门。

侧门采用推拉式，方便操作者就近观察工件和对刀。

大罩采取全封闭美背式设计，外形美观大方，在内部并加有辅助筋肋，有效防止加工中的震动。

预留有自动门及门联锁装置接口；

大罩采取模块化设计，根据客户的不同使用要求，选择单工作台或双工作台钣金。

大容积水箱采用三层过滤防护保护，尽可能减少切削水箱的清洗和保护水泵不受切屑侵害。

水箱预留电子液位计、中心出水电机、圆盘式/撇油式油水分离机接口

14. 排屑方式：切屑经底座上双螺旋排屑机排出到后方的链条式排屑机，经链条式排屑机把切屑排除。

15. 润滑

润滑采用定时集中供油润滑系统，整个系统以压力供油，其各处润滑的分配不随温度和粘度的变化而变化，只与节流分配器的流量有关，各润滑点均能得到充分的润滑。

16. 冷却系统

机床配备大功率冷却水泵保证切削有充分的冷却效果。保证良好的冷却效果。

也可以根据客户要求增加冲水装置，强化排屑效果。

17. 气动装置

配置费斯托三联件，其它气动元件也采用费斯托或其它知名品牌，性能卓越可靠。

18. 电气控制装置

FANUC系统，并选用施耐德/OMRON等知名品牌电气配套件，确保机床的安全性和可靠性。电路的动力系统均有保险功能以保障人身和设备安全。电路设计符合国家标准，并能满足CE认证要求。