

三星机床数控钻攻中心

产品名称	三星机床数控钻攻中心
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:数控钻攻中心
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

三星机床主要结构及特点

1. 铸件

本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。

2. 主轴

I 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（或德国）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。

I 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。还可以选配主轴恒温油冷系统，能进一步提高加工精度。

I 高效率。一般主轴最高转速为20000-rpm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。

I 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。

3. 刀库

本机床采用目前刀库装置-气液增压缸，配合飞碟式刀库，实现机床的快速装卸刀具。

4. 丝杠

三向进给单元均采用台湾上银（HIWIN）或银泰（PMI）公司产品C3级精密双螺母滚珠丝杠，在两端施加预紧，可消除热伸长造成的精度损失。

5. 导轨

X轴、Y轴、Z轴均采用德国力士乐公司产品精密级重载滚珠线性导轨，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。

6. 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杠直联、实现X、Y、Z三个方向的连续进给。X轴、Y轴快移速度为60 m/min，Z轴快移速度为48（60）m/min。

7. 刀库

飞碟式刀具容量有14-16把等可供选择，通过就近选刀以及随机换刀方式提高加工效率。也可以根据客户需要选配机械手20把刀库和伺服刀库

8. 操作站

操作站为集成可旋转式，可在90°角范围内任意转动，配合外挂手持单元，操作起来非常方便。

9. 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。

10. 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。

11. 冷却、排屑系统

机床配备大功率水泵后冲水，保证良好的冷却效果。排屑装置与水箱一体，紧凑方便实用。另外还可以选配自动排屑机（选配），使用更方便。

12. 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。

13. 电气控制装置

FANUC系统，并选用施耐德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。