

# 金华立式数控淬火机床 金华数控淬火机床

产品名称	金华立式数控淬火机床 金华数控淬火机床
公司名称	金华市婺城区向红高频机械制造厂
价格	.00/个
规格参数	品牌:金华数控淬火机床 型号:GC10030S 产品别名:立式数控淬火机床
公司地址	中国 浙江 金华市 金华市浙中模具城
联系电话	86 0579 82344227 13957997990

## 产品详情

品牌	金华数控淬火机床	型号	GC10030S
产品别名	立式数控淬火机床	产品用途	辅助高频感应设备进行工件表面热处理

### 立式数控淬火机床简介

#### 1、运行参数

工件最大夹持长度 300mm

滑块最大行程 300mm

工件最大回转直径 150 mm

最大工件重量 50kg

工件旋转速度（无级变速） 0 - 150 r/min

滑块进给速度范围 0 - 50 mm/s

滑块快速 200 mm/s

冷却方式 喷液

机床外形尺寸（l×w×h） 700\*500\*1720

主电机功率0.50kw伺服电机：2.6 kw

下顶尖电机功率 370 w

控制精度伺服：0.01mm

托板速度调节方式指令给定

床身结构样 立式

淬火方式 工件移动式

## 2、性能特点：

- 1)、升降采用伺服电机驱动，定位由数字输入控制，精确达0.01mm，速度调节范围大。机床升降采用精密滚珠丝杆，传动平稳。主导柱采用半圆形导轨结构，不生锈，无变形，保证机床耐用。
- 2)、机床升降极限位置由感应开关控制，机床备有失效缓冲机构。具有失电制动功能。
- 3)、采用机械式，摒弃了笨重、庞大的液压系统，可避免液压元件泄漏所造成的精度降低以及受油温变化所带来的设备运行速度变化，同时节省空间，降低设备使用要求，机床更简单，体积更小，操作、维修更方便，故障率更低。
- 4)、上顶尖升降采用电机控制，可根据工件长度方便调整。为保证工件正常旋转，可以采用装夹台。
- 5)、旋转速度可在控制面板上数字化直观调整，能根据工件大小及淬火工艺的要求实现无极调节，满足高精度调节需求，从而达到最佳的淬火效果，实现淬火质量的最佳。
- 6)、电气元件装于控制柜，电控柜可根据操作者习惯调整位置，使操作更得心应手，同时电器元件可免受机床干扰，稳定性好，使用寿命长。
- 7)、工件旋转采用变频调速电机带动，速度调节范围大，调节直观、方便；且驱动电机位于淬火位置上方，能有效防止淬火液飞溅而使电机受潮。
- 8)、采用喷淬冷却，机床下方留有300毫米高水箱，无需另配水箱，减小安装工作量。
- 9)、拆装容易，维修方便。主要零部件采用台湾机电产品，使用寿命长，维修费用低。系统采用全中文菜单操作，界面直观，操作简单。淬火时间，升降速度、旋转速度等均能从cnc面板直接输入和控制。能存储多种程序，调用程序方便，特别适用于多段、变速等复杂工艺要求及工件种类较多的情况。

## 3、机床结构

机床包含：床身、移动传动总成、旋转机构、上下顶尖系统、底座、滑板总成、负载系统，数控系统及机床电气控制等几大部分。

床身整体采用半封闭结构形式，单开门，门上及设有观察窗口便于监控机床工作。床身底部可形成一定容积的集液槽，专用于淬火液的集中回收，集液槽采用内涂防腐材料进行防腐处理。整机简洁流畅，全封闭无泄漏、无污染。

滑板是带着上下顶尖运动的部件，工件放置在滑板上，由上下顶尖定心并夹紧，装卸工件轻松简便。滑板由滚珠丝杆副带动垂直精确运动及定位。

旋转动作由下顶尖输出，旋转电机采用变频器驱动，无级调速。通过同步带传递带动下顶尖旋转,全部传动齿轮、传动轴和轴承均采用防腐处理，传动可靠，无腐蚀，寿命长，无需维护。上顶尖为从动旋转，与工件顶尖孔无相互摩擦运动。其上部设有夹紧弹簧，可根据工件大小重量调节顶紧力的松紧程度，达到工件装卸省力，旋转轻松为适宜。上顶尖垂直方向配置齿轮齿条，通过手动调节带动下顶尖垂直运动，精确调节上下顶尖间距，适于长度不同的工件多品种生产。

电气系统采用斯达特数控控制，单轴数控，伺服驱动。滑板垂直运动由数控系统控制，可实现不同速度，不同位置的运动和定位，负载通过数控驱动滚珠丝杠带动前后运动，用于零件需要端面淬火，下顶尖旋转采用变频器驱动。编程方式采用为淬火设备专门设计的填表方式，编程简单，并可存储多种不同工件的淬火工艺程序。更换产品品种时只需选择相应的程序即可。采用数控系统，对工件状态准确判断，监控，可设置位置及速度，超出设定范围实时报警，其自动化程度高，操作简便。与主回路以dc24v小型继电器隔离保护,安全可靠。经实践检验，整机控制驱动系统成熟可靠，维护简便。