

新型精密数控插床

产品名称	新型精密数控插床
公司名称	湖北铭程精密机械有限责任公司
价格	.00/台
规格参数	铭程机械:3轴 PB2CNC:200mm 国产:cnc数控
公司地址	咸安区巨宁大道36号
联系电话	0715-8828886 15827908881

产品详情

PB2-CNC型精密数控插床不是传统意义的数控插床,而是一种加工小孔径工件内孔槽的新型精密数控插床,它结合了欧、美公司的小孔径内孔槽加工机床的经验和技术,由我公司倾力打造而成。该机床完全能取代替传统插床、线切割机床应用于加工各类内孔通槽、盲槽、多键槽和型面。

机床型号与轴向

	刀杆插削Z轴	纵向进给Y轴	水平移动X轴	回转台A轴		
1PB2-CNC	NC控制Z轴	手动控制Y轴	手动控制X轴	/		
1PB2-CNCE	/	NC控制Y轴				
2PB2-CNC	手动控制X轴					
3PB2-CNC	NC控制Z轴	NC控制Z轴	或NC/手动控制X轴	或手动/NC 控制A轴		
4PB2-CNC	NC控制X轴	NC 控制A轴				
机床各型号与规格	1PB2-CNC	150	200	300	/	/
	2PB2-CNC	150	200	300	400	/
	3PB2-CNC	500	/			
	4PB2-CNC	850				

机床的结构与组成

1. 床身及底座

由厚钢板焊接制成,并进行充分热处理以消除内应力。

2. 驱动系统

由研磨直线导轨和滚珠丝杠以及伺服电机构成，驱动刀杆、刀具作上下插削、提刀运动和工件在工作台径向作进给、退刀运动。

3. 刀架、刀杆和刀具

刀杆、刀具、装配在刀架上，配合进行切削加工。

4. 润滑系统

润滑线轨、丝杠、切削时的工件和刀具以及其它需润滑机械部位。定时器控制的泵润滑系统，当油位低于最低油位时，加工自动停止并激活报警提示。

5. 冷却系统

由油泵、油箱和切屑盘组成，冷却切削时的工件和刀具。可拆卸的碎屑收集托盘位于工作台下方，便于清理。

6. 电器和数控系统

配置西门子或三菱 CNC 数控系统或简易 PLC 程控系统。每个轴都由伺服电机和带 NC 控制的伺服驱动器驱动。NC 控制系统即使对复杂工件也能轻松进行机床编程；电气和接线符合严格的安全指令。

7. 工作台、三爪卡盘

拥用研磨型直线导轨、滚珠丝杠等运动件，伺服电机为动力源。

8. 工作灯总成

可调工作灯为精密工作或一般照明水平较低的区域提供集中照明。

9. 可配置自动找正装置。

10. 可配置手动/自动分度转盘。

机床的工作原理

1、立式布局

2、使用单刃刀具(插刀)切削工件

3、使用1或2、3、4个NC控制轴进行垂直开槽

4、由伺服电机驱动丝杠运动，丝杠上的刀架带着刀杆和刀具沿垂直的线轨作上、下往复运动切削工件，装有工件的工作台可利用上下滑座作自动/手动纵向、横向和回转进给运动。

5、可编程和可重复加工

6、工作物经过一次装夹后，在机床上可加工工件的几个表面

机床的特点 1、加工精密性高，尺寸精度可达0.02mm；对称度可达0.01mm；表面粗糙度可达 Ra 2.0~0.8um；加工面的垂直度可达0.025/300mm

2、校正工件与刀具的相对位置方便快捷

3、可编程和可重复加工

4、加工效率高，适合批量生产

5、操作简单、灵活，加工范围广

6、使用寿命、可靠性、安全性高

7、弥补了插床、线切割机床的缺陷与不足

加工用途 1、通孔内单键槽、多键槽或内花键

2、不通孔或有障碍台肩的内键槽

3、内孔平面或成型面

4、方孔或多边形孔

5、在直孔内加工带一定锥度的键槽、型面

5、锥孔内键槽、型面。