

# 高效能数控滚齿机 滚齿机

产品名称	高效能数控滚齿机 滚齿机
公司名称	陆联精密机械贸易（上海）有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:滚齿机 品牌:陆联精密机械 型号:LGH180
公司地址	上海市闵行区合川路3089号第4幢9楼107室
联系电话	021-54971105 18721581734

## 产品详情

类型	滚齿机	品牌	陆联精密机械
型号	LGH180	重量	8500 ( kg )
最大加工模数	4	加工直径范围	200 ( mm )
加工齿轮类型	直齿、弧齿、其他	控制形式	数控
布局形式	立式	动力类型	电动
作用对象材质	金属	产品类型	全新
是否库存	否		

名称：cnc齿轮滚齿机

cnc gear hobbing machine

型号：lgh-180简介：

cnc齿轮滚齿加工机lgh 180为当前齿轮生产加工重要工具机种，具备高刚性、高精度度、高加工效率、高稳定度、简易操作等特色。结合多轴伺服控制，可以实现滚齿所需的加工方式，包含顺切、逆切之一次加工与二次加工，并可执行隆齿、蜗轮加工、双层齿轮一次性加工等加工功能。

特点：

1)高效率无背隙滚齿加工

lgh 180滚齿机配备有双内藏式直驱主轴(刀具主轴、工件主轴)，替代传统减速机主轴。没有减速机的背隙影响加工精度，却有直区马达的高转速，有效提升切削性能与效率。

2)友善且多任务的操作环境

配备有siemens 840d高阶数控控制器，具有多轴精确同步控制的电子齿轮箱(egb)功能，除了提供高精度的加工效能，搭配弹性对话式加工程序，可执行一般顺逆切一次加工与二次加工，并有执行隆齿、蜗轮加工、双层齿轮一次性加工等加工功能。对话式操作接口结合图形解说，提供操作者友善易学的操作环境。

### 3)动态稳定性高

全机采用高刚性结构设计，配有减震滑块的高刚性滚柱线轨，除了有良好的刚性与动态特性，并可抑制切削时的振动，有效提高动态输出稳定性。

## 3、机台规格

型号：lgh 180			
工件	最大工件外径	200mm	
	最大模数	4mm	
	工件顶心端面至工作台端面距离	300-600mm	
径向进给x-轴	刀具轴至工件轴中心距	30~180mm	
轴向进给z1-轴	最大行程	400mm	
刀具头回转a-轴	回转角度	± 45 °	
刀具轴向进给v-轴	最大行程	180mm	
刀具主轴b-轴	最大刀具长度	200mm	
	最高转速	3000rpm	
	最大刀具外径	90mm	
工件回转主轴c1-轴	最高转速	250rpm	
电力规格	工作电压(v)3	380	v ac
	频率	50-60	hz
	控制电压	24	v dc
油压单元	油压油hlp46		
	马达功率	1.5	kw
	油箱容量	30liter	
控制器	型号	siemens 840d具egb同步功能	
	nc轴	• b、c1马达内藏式主轴 • x、z1、a、v伺服马达	
	同步控制轴数	3(4)	轴
操作接口	型式/语言对话式/中文(或英文)		
	加工模式	§ 标准6种加工模式 § 隆齿/蜗轮/双层齿加工功能(选配)	
切屑处理器	切屑分离型式	磁性分离(标准)	
	切削油帮浦	x21.1 / 0.9	kw
	油箱容量/切削液总容量	200 / 600	liter
机台尺寸	宽x深x高2580x2770x2840		mm
机台重量			8500kg

## 4、机台架构说明：

### 1)机械结构

机台整体配置有四大结构柱件(包含底座、径向进给动柱、工件立柱、工件主轴及立柱承坐)、各进给驱动装置(包含轴向/径向进给驱动马达及减速机、刀具头旋转马达及减速机、工件顶心驱动马达或油压缸)、轴向进给滑座、刀具头滑座、工件顶心座、工件交换座及刀具与工件主轴等。结构设计应用同步工程(concurrent engineering)概念，结合计算机辅助3d设计，透过有限元素分析、自重变形分析与结合面动态分

析技术与结构静刚性测试以及各轴受力分析，确保机台在运动时能拥有极佳的刚性与稳定性。

## 2)进给与控制系统

lgh180使用西门子siemens 840d高阶nc控制器，最多可控制达8个数控轴，分别是刀具主轴b轴(内藏式直接驱动)、工件主轴c1轴(内藏式直接驱动)、径向进给轴x轴、轴向进给轴z1轴、刀具轴向进给轴v轴、工件顶心座驱动轴z2轴、刀具头旋转轴a轴及工件交换轴c2轴。其中工件顶心座驱动轴z2轴以油压驱动为标准配置。

## 5、对话式操作接口：

lgh180采用多层图框式对话式操作接口，操作者仅需跟随画面输入图框将相对应参数输入，在对话式画面中还有相对图形协助操作者了解输入参数的意义，输入的参数透过加工程序计算可自动产出加工参数，一目了然的操作环境对于操作训练将事半功倍。lgh 180的对话式操作画面有中文与英文二种语言。

操作图框中除建立加工程序外，另有一般的数据编辑功能，操作者可选择已设定的加工程序进行编辑、复制、删除、修改等，便于操作者利用现存加工程序缩短建立或修加工程序。

## 6、加工方式说明：

lgh 180加工程序提供标准六项加工方式选项及隆齿加工、双层齿加工与瓜杆加工等选配加工功能。

顺/逆切之一次与二次加工方式-标准加工功能

## 7、附属配件：

no.	项目	内容说明
1	对话式人机械接口	标准型式(一般正齿轮、螺旋齿轮滚齿功能)
2	工件挟持装置	油压驱动(howa)
3	切屑油箱	• 200l (底座内循环油量400l，总油量600l) • 帮浦2式 • 磁性切屑分离器
4	马达冷却机	b、c1轴马达冷却
5	手动门	附电子锁
6	电器箱冷却机	电器箱冷却
7	油压单元	2kw，油箱30l。
8	润滑单元	压力开关式
9	刀杆组	• 可安装刀具长度最长为200mm • 刀具一端为hsk63界面 • 刀杆外径、各一组 • 每组含标准垫块与螺帽

## 8、选购品：

品名	规格	备考
软件功能	• 隆齿加工功能 • 双层齿加工功能	

	• 蜗轮加工功能	
油雾分离器	fox ifs / ws1000	可选购其他厂牌型号
工件治具/刀具/夹具	依客户图面	
修毛边刀架	修毛边用	
拆刀架	拆装刀杆螺帽用	
工件交换装置	伺服驱动	
自动工件旋转料盘	12/24料盘设计(当工件大于 100mm 为12盘)	料盘数量可依需求变更
三色灯	红/橘/绿三色	
工作灯	卤素灯泡	
电子手轮		