

YHK5180数控插齿机 西南地区总代理

产品名称	YHK5180数控插齿机 西南地区总代理
公司名称	四川博实机械有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	类型:插齿机 品牌:天津 型号:YHK5180
公司地址	中国 四川 成都市成华区 成都双林路388号
联系电话	86 028 84303763 13908206358

产品详情

类型	插齿机	品牌	天津
型号	YHK5180	主电机功率	20 (kw)
重量	16 (kg)	最大加工模数	12mm
加工直径范围	800 (mm)	加工精度等级	8
加工齿轮类型	直齿、斜齿、锥齿	最大加工齿数	20
控制形式	数控	布局形式	立式
动力类型	液压	作用对象材质	金属
产品类型	全新	是否库存	否

Yhk5180-3数控插齿机一. 机床概述yhk5180-3型数控插齿机是针对工程机械、矿山机械、大型减速机、大功率重载变速箱、军工机械、冶金冶炼机械、能源工业等行业，应用最新控制技术开发的新产品，机床规格适合于较大范围的内、外齿轮的加工。本机床采用西门子802c数控系统进行控制，主运动采用了高性能主轴变频电机；工作台圆周运动和刀具圆周运动均采用高性能交流伺服电机驱动，可任意设置刀具、工件参数，任意设置圆周运动速度，实现无级调速和粗、精切转换时的自动变速。

径向进给运动采用高性能交流伺服驱动器驱动交流伺服电机，通过精密滚珠丝杠驱动立柱、刀架移动实现径向进给，可任意设定进给速度、循环次数和切削深度；机床通过刀架摆动实现内外齿双凸刚性让刀，立柱移动作径向进给；机床具备多次加工自动循环功能，并可在加工过程中实现粗精加工自动变速或自动变速。机床的电气柜、液压站及排屑装置与主机分开，润滑系统采用自动润滑、手动润滑及集中润滑相结合，润滑点的供油量可调。排屑采用磁力自动排屑方式。本机床工作台与床身刚性连接，工作台在加工过程中不作径向进给运动，而采用立柱移动，实现刀具径向进给运动，进给导轨导向精度高，刚性好，工作台机床运动平稳，工艺适应性好。本机床结构简洁，传动链短，刚性好，操作使用方便，功能强大，柔性好，具有很高的性能价格比。

其主要技术规格如下：

机床主要技术规格	yk5180k-3
最大加工工件外径(毫米)	800
最大加工工件内径(毫米)	1100
最大加工工件模数(毫米)	12
最大加工工件齿宽(毫米)	240
插齿刀最大行程长度(毫米)	260
插齿刀行程位置调整量(毫米)	50
工作台端面到刀具主轴端面距离(毫米)	290-600
工作台中心到刀具主轴中心距离(毫米)	0-750
插齿刀安装轴颈直径(毫米)	44.443
插齿刀主轴每分钟往复运动冲程数(次/分)	3-240(无级)
圆周进给量(毫米/次)(无级)	0-2
径向进给量(毫米/分)(无级)	0-1000
工作台主轴直径(毫米)	820
机床总功率(千瓦)	25
机床总重量(吨)	16

二、机床的传动系统:本机床的主要运动有:主运动：由主轴变频电机工作频率改变主运动速度，能实现刀具冲程速度的无级调速和自动变速；圆周运动：工作台圆周运动（b轴）采用交流伺服电机通过减速器驱动工作台蜗轮付，带动工件旋转，工作台蜗轮付采用双导程蜗杆，可通过蜗杆轴向移动，消除蜗轮付间隙；刀具圆周运动（c轴）采用交流伺服电机驱动刀具蜗轮付，带动刀具旋转，刀具蜗轮付采用双导程蜗杆，可通过蜗杆轴向移动消除蜗轮付间隙；径向进给运动（y轴）采用交流伺服电机通过减速器及高精度滚珠丝杠驱动立柱（刀具）作径向进给运动；b、c两轴联动。由交流伺服电机驱动刀架与工作台实现圆周滚切运动，能实现圆周进给运动的无级调速和自动变速。径向进给运动：采用立柱（刀具）进给方式，由交流伺服电机通过减速器驱动滚珠丝杠带动立柱移动，实现径向进给运动的无级调速和粗精切转换时的自动变速。让刀运动：本机床采用双凸轮、双滚子刚性让刀技术，保证机床在内外齿加工过程中精密可靠。超大让刀量保证工件齿面及刀具的安全。三、冷却排屑系统本机床配置独立的冷却排屑装置，由专业生产厂家根据我公司液压原理图和机床关联尺寸图制造。刀具和工件的冷却及冲屑采用大油量泵供油实现，采用磁性排屑器排屑。