

cnc数控铣床 小型加工中心 XK7126数控铣床

产品名称	cnc数控铣床 小型加工中心 XK7126数控铣床
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市洪绪镇唐庄村龙园大道东侧100米（注册地址）
联系电话	0632-5656925 18063243625

产品详情

cnc数控铣床主要用于加工板类、盘类件、壳体件、模具等精度高、工序多、形状复杂的零件，可在一次装夹中连续完成铣、钻、扩、铰、镗、攻丝及二维三维曲面，斜面的精确加工，加工实现程序化，缩短了生产周期，从而使用户获得良好的经济效益。一．cnc数控铣床功能及特点说明1机床总体布局XK7126型数控铣床采用立式框架布局，立柱固定在床身上，主轴箱沿立柱上下移动(Z向)、滑座沿床身纵向移动(Y向)、工作台沿滑座横向移动(X向)的结构。床身、工作台、滑座、立柱、主轴箱等大件均采用高强度铸铁材料，造型为树脂砂工艺，两次时效处理消除应力。这些大件均采用SW和Ansys优化设计，提高大件和整机的刚度和稳定性，有效抑制了切削力引起的机床变形和振动。2拖动系统X、Y、Z轴导轨副采用滚动直线导轨，动静摩擦力小，灵敏度高，高速振动小，低速无爬行，定位精度高，伺服驱动性能优，提高机床的精度和精度稳定性。X、Y、Z轴伺服电机经弹性联轴节与高精度滚珠丝杠直联，减少中间环节，实现无间隙传动，进给灵活、定位准确，传动精度高。Z轴伺服电机带有自动抱闸功能，在断电的情况下，能够自动抱闸将电机轴抱紧，使之不能转动，起到安全保护的作用。3主轴组主轴组采用中国台湾厂家生产，具有高精度，高刚性。轴承采用P4级主轴专用轴承，整套主轴在恒温条件下组装完成后，均通过动平衡校正及跑合测试，提高了整套主轴的使用寿命及可靠性。主轴在其转速范围内可实现无级调速，主轴采用电机内置编码器控制，可实现主轴定向和刚性攻丝功能。4刀库客户可选择斗笠式刀库，安装在立柱侧面，换刀时刀盘由气缸推动左右移动，气缸配有接近开关保证换刀位置准确，刀盘到达换刀位置后，主轴上下运动实现还刀和抓刀，换刀过程简单可靠。若选用采用圆盘式刀库，安装在立柱侧面，换刀时刀盘由滚子凸轮机构驱动及定位，主轴到达换刀位置后，由机械手换刀装置（ATC）完成还刀和送刀，ATC为滚齿凸轮机构，经过预压后能够高速无噪音运转，使换刀过程快速准确。5切削冷却系统配备大流量冷却泵及大容量水箱，充分保证循环冷却，冷却泵功率：0.4Kw，压力：1.2bar。主轴箱端面配有冷却喷嘴，既可以水冷也可以风冷，并且随意切换，冷却过程可以通过M代码或控制面板进行控制。配置清洁，用来清洁机床。6气动系统气动三联件能够过滤气源中的杂质和水分，防止不纯净的气体

对机床部件损伤和腐蚀。电磁阀组通过PLC程序控制，保证主轴松刀、主轴中心吹气、主轴夹刀、主轴风冷等动作能够快速准确的完成。

cnc数控铣床主要规格及技术参数

项目	单位	XK7126
X轴行程	mm	400
Y轴行程	mm	240
Z轴行程	mm	400
工作台尺寸	mm	600 × 240
工作台承重	kg	300
主轴锥度		BT30
T型槽(槽数 × 宽度 × 间距)	mm	3-14-75
主轴功率	kW	3.7伺服
主轴转速	rpm	6000
快速移动(X/Y/Z)	mm/min	6000
切削进给	mm/min	5000
主轴鼻端至工作台面距离	mm	60-460
主轴中心至立柱导轨面距离	mm	300
刀具直径	mm	92
刀具重量	kg	5
定位精度	mm	± 0.02
重复定位精度	mm	± 0.01
机床重量	kg	1530
外形尺寸	mm	1870 × 1520 × 20000