

轧辊车床-众拓机床提供轧辊端面边缘整体解决方案

产品名称	轧辊车床- 众拓机床提供轧辊端面边缘整体解决方案
公司名称	德州众拓机床制造有限公司
价格	.00/台
规格参数	回转直径:1米-5米 承重:5吨-125吨 加工长度:3米-10米
公司地址	山东省德州市武城县郝王庄镇工业园1号
联系电话	4000290534 13709110690

产品详情

轧辊铣端面钻中心孔—双头卧加专机

轧辊铣端面钻中心孔—双头卧加专机方案——众拓机床提供轧辊端面边缘整体解决方案，一站式服务厂家。

4米左右工件装夹

6米左右工件装夹（加装加长辅助工作台）

一、产品简介与用途

本机床是在卧式加工中心基础上设计的一种高性能、高效率、高速度的数控专用机床，机床左右对称布置，采用动柱式结构，工作台固定在中间位置，台面配装两组液压自定心夹钳。在一次装夹后，机床两端可同时完成对零件的铣削、钻孔、扩孔、铰孔及攻丝等多种加工工序。机床刚度高、加工精度好，效率高，在加工过程中可以自动交换刀具。

二、主要结构特点

1、底座、床身、中滑座、工作台、主轴箱、辅助加长工作台等主要基础件采用高刚性的铸铁结构，在内腔分布有网状结构的加强筋，保证了基础件的高刚性和抗弯减震性能；基础件采用树脂砂造型并经过时效处理，确保机床长期使用精度的稳定性、可靠性。

- 2、 机床两侧采用动柱式结构，左右对称布置，固定式工作台布置在机床中间，两侧共用，保证结构刚度，两组液压夹钳固定在工作台面上，负责对工件进行装夹定位
- 3、 机床共6个直线进给轴；直线进给轴采用滚柱直线导轨，所有导轨采用二导轨跨距支撑方式，运行平稳，承载能力更强；运动件中心始终都是在跨距之内，提高了机床运动过程的平稳性，使产品的加工精度和表面质量得于提高。
- 4、 各方向进给采用大螺距高精度高强度的滚珠丝杠，进给速度高；伺服电机利用弹性联轴器与丝杠直联，进给伺服电机直接将动力传递给高精度滚珠丝杠，保证机床的定位精度。丝杠支承采用预拉伸结构，大大降低了机床长时间运转中热变形对精度的影响。
- 5、 各方向导轨采用密封防护，保证导轨的清洁，确保机床的传动及运动精度。
- 6、 升降配置氮气平衡系统，提高机床质量，以达到高速度、高精度加工和减低伺服马达负载，增长机床寿命；
- 7、 主轴采用台湾品牌高速、高精度、高刚性主轴单元，轴向和径向承载能力强。主轴具有气幕保护装置，彻底避免了切削液和粉尘等渗入，确保主轴精度并延长使用寿命。
- 8、 采用台湾产高质量、高速自动换刀刀库，一正一反，换刀准确，时间短，效率高，经运转测试，符合可靠性要求。
- 9、 机床采用先进的集中自动润滑装置，定时、定量的自动间歇式润滑，工作稳定可靠。
- 10、 机床配套控制系统，功能齐全、操作简便，精度稳定、可靠。
- 11、 电气系统采用变压器与控制系统分离设计结构，降低热量的产生，减少电气箱温度变化，提高电气件的使用寿命及系统控制的可靠性。
- 12、 机床操作系统采用人体工程学原理设计，操作箱独立设置，接近操作者，配装手持式电子手轮操作盒，方便对刀。

三，技术参数

主 轴（2个）

主轴锥孔	BT50
主轴高转速	3000 rpm
主轴输出扭矩	190NM
主轴端面至工作台中心距离	275 ~ 1075mm
主轴中心至工作台表面距离	0 ~ 500 mm
刀 库（一正一反，2个）	
刀具直径	112 /200mm
刀具长度	300 mm
刀具重量	18 kg
固定工作台	
工作台面尺寸	4000X1200 mm
工作台T形槽 槽数/宽度/间距	5/22/200mm
行 程	
X1、 X2轴	650mm
Y1、 Y2轴	500mm

Z1、Z2轴 进给	1200mm
X1、X2轴快速进给	15 m/min
Y1、Y2轴快速进给	15m/min
Z1、Z2轴快速进给	15 m/min
电动机功率	
主电动机功率	15 /18.5kW
X1/Y1/Z1/X2/Y2/Z2轴交流伺服电动机	3.5kW/22NM
冷却泵电动机功率	750 W
电气控制规格	
机床控制轴数	6轴（6个直线进给轴）
整机	
机床外形尺寸（约）	9800（左右）× 3300（前后）× 3600（高） mm
机床重量（约）	23000 kg

众拓机床制造有限公司专注于重型卧式车床、数控车镗床、轧辊车床、车铣复合加工中心的生产、制造与研发，针对回转直径1000mm-5000mm，内孔大于500mm-4000mm，长度20m以内超大轴类、孔类、盘类零件的全工序加工。定制车床可电话咨询，欢迎来厂参观采购。