

海天精工HTM-6225G龙门加工中心

产品名称	海天精工HTM-6225G龙门加工中心
公司名称	苏州市新纪元机床有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:立式加工中心 品牌:海天 型号:HTM-6225G
公司地址	苏州市沧浪区金狮河沿41号
联系电话	13706201340 13606132395

产品详情

类型	立式加工中心	品牌	海天
型号	HTM-6225G	界面语言	中文
产品类型	全新	是否库存	否

一、 htm-6225g龙门式定梁镗铣中心主要技术特点描述

htm-6225g系列产品是工作台移动式龙门镗铣中心，产品在继承了传统龙门机床基础框架刚性强，结构对称，稳定性强等优点的基础上，引进国际先进的设计理念，产品全部采用pro/e三维设计，机床主要结构均采用有限元分析，通过优化布筋结构，合理分布质量，使整机刚性强，动态特性佳，满足大功率、高精度切削的要求。

htm-6225g是工作台移动式龙门镗铣中心，具备铣削、镗削、钻削（钻、扩、铰）、攻螺纹、铰削等多种加工功能，可配多种附件铣头，具备手动换头、零件一次装夹可完成五面加工。而且，针对客户的不同特点，可选配全闭环光栅尺精密反馈系统、刀具床冷却功能、atc机械手式刀库、工件自动测量、刀具自动测量、4轴联动加工功能等，可为客户配置性价比优良、满意贴心的产品。该产品技术指标和配置国内领先，产品结构和工艺成熟，产品质量稳定。适于船舶、能源、机车、航空航天、汽车、工程机械、包装、交通、五金橡胶等各种机械加工领域的大型零件加工，更是加工精度要求较高、结构复杂的各种超大、超重零件加工的首选设备。

x轴：工作台在床身上做前后纵向运动

y轴：滑枕、滑鞍部件在横梁上沿导轨作左右横向运动；

z轴：滑枕在滑鞍上沿导轨作上下垂直运动；

l床身（x轴）

床身和工作台材料均选用高强度优质铸铁，树脂砂造型。

x轴伺服驱动方式，交流伺服电机通过进口小游隙减速箱降速后，直接带动滚珠丝杠旋转，实现工作台及工件的直线往复运动，选配光栅尺闭环检测。x轴导轨采用国际先进的三条导轨支撑结构，并选用进口重载滚柱直线导轨，密布多个高承重滑块。工作台整体刚性高，定位精度高，精度保持性佳。

丝杠和导轨均采用集中定时定量稀油润滑。

I滑鞍（y轴）

横梁导轨采用阶梯式结构，选用进口重载滚柱导轨支撑，刚性强，定位精度高，动态特性佳；该结构先进、简单、可靠，使移动部件不仅响应灵敏，且刚性强，满足重切和精加工等不同加工环境的需要。

滑鞍零件采用高强度优质铸铁，树脂砂造型，强度高，刚性强。

传动系统采用交流伺服电机通过进口小游隙减速箱降速后，直接带动滚珠丝杠旋转，实现y轴的直线往复运动，选配光栅尺闭环检测，定位精度高，精度保持性佳。

I滑枕（z轴）

t型滑枕结构，滑枕采用高强度无应力铸铁，树脂砂造型，滑枕导轨宽，接触刚性好。导轨副采用德国宝色贴塑板+中频淬硬滑动导轨结构,配强力润滑系统，保证零件粗、精加工要求，机床适用范围广。

强力主轴采用优质合金钢,渗碳淬火，主轴轴承组件选用德国高精度主轴专用成组轴承，刚性高，适合高速和大功率切削。并配置主轴恒温冷却系统，防止热变形，以满足零件的高精度加工需求。主运动配置皮带传动，通过自动换档实现高、低两档变速，在每档速度内无级调速，整套系统结构简单可靠。

z轴伺服系统采用交流伺服电机，通过高刚性联轴器联接后，直接带动重载荷滚珠丝杠旋转，双缸液压平衡，实现z轴的高精度往复运动。丝杠支撑采用两端固定预拉伸结构，刚性强，适合重切。

I立柱

材质：采用高强度无应力铸铁，树脂砂造型，强度高、刚性强，框架截面大、刚性强，精度保持性高，满足重切削和精加工的要求。

I液压系统

液压系统功能包括滑枕液压平衡、主轴自动松夹刀等，系统采用集成化安装，保证整机运动的可靠性，维护保养方便。

液压系统标配自动循环冷却装置。

I润滑系统

整机的导轨和丝杠均采用集中定时定量润滑系统，在油路中采用先进的流量继电器进行油量控制；能够对各润滑点的供油周期和供油量进行调整，并通过电气系统控制实现全自动集中润滑。标配废油回收机构,杜绝油/液混合,污染环境。

主轴轴承、行星减速箱、x轴消除减速箱和丝杠轴承采用德国skf高级专用锂基润滑脂润滑,维护保养方便。

I冷却系统

主轴系统/齿轮变速箱均标配恒温冷却系统,防止热变形,提高机床精度,延长使用寿命.

标配两种刀具冷却系统,即切削液装置和切削吹气装置,切削液箱容量1600l。

I排屑装置

分布在工作台两侧各一套螺旋排屑器,设备端部设有提升链式排屑器,实现整机集中排屑。

I选配测量系统

刀具测量系统:配置英国renishaw 刀具测量系统。(用于立主轴及附件铣头)。刀具长度测量传感器安置在工作台后端,用来测量刀具长度,所测值与预置参考值之间的差异将作为刀具偏移量放在偏移量寄存器中。此外,还能够通过使用nc装置中提供的刀具长度补偿功能等实现刀具长度补偿。适用的附件铣头:90度角度附件铣头和加长铣头

工件测量装置:配置英国renishaw工件找正和测量系统,含软硬件、刀柄、探针等,该系统可以准确地测量、找正工件的位置,自动修正工件坐标系;进行循环中的测量,监控工件的尺寸和位置,自动修正偏置量;实现点对点的测量。

二、htm-6225g龙门式定梁镗铣中心主要技术参数

项目		主要参数		选
加工范围	横向 x行程	mm	6200	无更改
	纵向 y行程	mm	2500	无更改
	垂直 z行程	mm	1000	无更改
	龙门跨距	mm	2500	无更改
	主轴端面至工作台距离	mm	300-1300	无更改
主轴	驱动方式		皮带传动	无更改
	主轴转速	rpm	45-6000	无更改
	宽调速主电机	kw	22/26	无更改
	主轴扭矩	nm	560/660	无更改
	主轴锥柄		bt50	无更改
	拉钉规格		p50t-2-mas403	无更改
	主轴直径	mm	100	无更改
进给速度	x、y、z快移速度	m/min	10/15/15	无更改
	x、y、z伺服电机功率	kw	9.0/4.0/7.0	无更改
	x、y、z伺服电机扭矩	n·m	53/22/30	无更改
	x、y、z伺服电机转速	rpm	3000	无更改
	x、y、z轴丝杠直径	mm	100/ 63/ 50	无更改
	进给速度	mm/min	6000	无更改
刀库 (选配)	最小进给量	mm	0.001	无更改
	刀库容量	no.	24、40	无更改
	刀库形式		机械手刀库	无更改
	刀具最大直径/邻空位	mm	110/ 220	无更改
	刀具最大长度	mm	400	无更改
	刀具最大重量	kg	20	无更改
工作台	换刀时间(刀对刀)	s	2.9	无更改
	台面尺寸	mm	6000×2000	无更改
	最大承重	t	30	无更改

	t型槽数量	no.	9	无更改
	t型槽尺寸/间距	mm	28/200	无更改
数控系统			fanuc 31i	无更改
机床重量		t	68	无更改