

三轴加工中心凯恩帝系统1160加工中心 立式加工中心cnc 小型加工中心

产品名称	三轴加工中心凯恩帝系统1160加工中心 立式加工中心cnc 小型加工中心
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	168000.00/台
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

VMC1160加工中心立式产品简介与用途

本数控铣床是公司专为零件加工行业推出的数控机床。满足高速钻攻的同时还能满足高速铣削加工，特别适合IT和汽车零件的加工行业。该机刚性好，结构对称，动态响应快，精度高、稳定性好，操作方便灵活。可进行立铣、钻、扩、镗、攻丝等加工工序，用途广泛。本加工中心进给轴为X、Y、Z三坐标控制，主轴为伺服电机动力驱动，能够实现对各种盘类、板类、壳体、凸轮、模具等复杂零件一次装夹，完成钻、铣、镗、扩、铰、攻丝等多种工序加工，适合于加工各种中等规格的工件，也适合加工各种形状复杂型腔和表面，特别是加工具有三维形状的零件尤其方便，因而是模具制造业的一种理想机床。

本数控铣床是公司精心设计制造的高质量、高速度、高精度、高性能的**技术密集型产品。机床的各项精度稳定，性能可靠，操作方便灵活。本机采用树脂砂铸造技术，且经过两次人工时效处理，稳定性好，强度高，各项精度稳定可靠。主轴及重要零部件均采用进口。机床在出厂前经过较长时间的严格拷机运行，大大降低了故障率。

主要结构特点

底座、中滑座、工作台、立柱、主轴箱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。

1.总体布局

本机床总体布局:床身采用典型的箱体式框架结构形式。立柱采用“人字形”框架结构,主轴箱设计成对称形式,并安装在立柱中央,因此立柱不承受水平面内的偏心力,扭转变形很小,热变形也降到低,容易实现高

精度；

2.床身、工作台部分

工作台在滑鞍上往复运动完成横向方向(X轴)的进给运动,滑鞍在床身部上往复运动完成纵向(Y轴)进给运动。工作台在运动极限时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。X、Y轴坐标移动由交流伺服电机通过联轴器将运动传递给滚珠丝杠(丝杆 40毫米),驱动运动部件,以获得进给运动和快速运动。

3.立柱部分

主轴箱在立柱上往复运动完成垂直方向(Z向)的进给运动。立柱采用“人”字型大跨度结构,使整个机体协调、稳固,增加刚性和稳定性,从而保证整机性能及精度。导轨为加宽矩形滑动导轨,并经中频淬火及精密磨削;滑动导轨面贴覆复合PTFE材料并精密刮研,配合自动强制润滑,减少进给运动的摩擦阻力,减少低速爬行,提高机床精度寿命。

4.主轴箱部分

主轴采用BT40锥孔,主轴电机及其配套驱动器为超同步配套电机系列,驱动性能稳定,精度高。主运动:主轴电机为交流伺服电机,主电机通过皮带传动使主轴获得0-8000r/min的转速。主轴轴承采用高速、高精度主轴轴承,油脂润滑。主轴采用中国**罗翌主轴,主轴前、后轴承成组支撑,使主轴具有高精度、高转速、高负载、低温升的特点,承受大的功率和大扭矩切削,同时具有较高的主轴精度和较长的使用寿命。

5.润滑系统

该机床除主轴轴承和三个坐标滚珠丝杠两端的滚动轴承采用油脂润滑外,滚动导轨和滚珠丝杠均采用稀油自动润滑,保证润滑部位润滑良好。

6.冷却

工件、刀具冷却系统:该机床加工工件、刀具冷却系统利用冷却液的大流量喷淋来冷却。随机提供一把手持式冲屑qi枪一把,方便操作。

7.气动系统

本机床采用压缩空气给主轴锥孔吹气,以保持主轴锥孔的清洁,并且给刀具气冷、手动qi枪等提供动力。用户应自备干燥、洁净的压缩空气气源,其气压不低于0.6MPa。气路系统主要包括过滤减压阀,气缸、三位五通阀,常闭二位二通换向阀,单向阀等部件。主轴前端的冷却喷头可根据需要选择冷却液或压缩空气对工件进行水冷或气冷。

8.防护装置

机床导轨防护:采用导轨防护罩,机床整机采用全封闭结构,保证铁屑、加工液不四处飞溅,保证操作者环境干净、卫生。机床大护罩及主要表面覆盖件均采用粉末涂装喷涂工艺制造,油漆覆盖力强,长期使用,油漆不退、掉色,保证机床长期使用,外观美观、整洁。

9.电柜及电器元器件

机床的电柜通过支架与床身的右侧连接。机床加工程序的编制及大部分操作集中于操作面板上。机床电气控制柜采用防尘装置及热交换器进行除湿,保证电柜长期工作的稳性。

