

承接生产加工3*12米动梁龙门加工中心光机及铸件，提供图纸

产品名称	承接生产加工3*12米动梁龙门加工中心光机及铸件，提供图纸
公司名称	泊头市迅达机床平台量具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	xiaolei01215@163.com
联系电话	0317-8137567 13731707268

产品详情

1.1机床总体布局 采用固定横梁式龙门框架结构，双立柱与床身两侧固定联接的布局形式。

1.2床身——工作台 (1)床身工作台包括后述的立柱、横梁、滑鞍、主轴箱等大件均采用米汉纳铸造。这些大件采用三维计算机软件辅助优化设计，筋板布置合理，提高大件的刚度和强度。(2)床身——工作台 X轴采用矩形导轨,滑动导轨副,即铸铁-贴塑摩擦副张力,动静摩擦力小，工作台灵敏度高，高速振动小，低速无爬行，定位精度高，伺服驱动性能优；同时承载能力大，切削抗振动性能好，可以改善机床性能特性，提高机床的精度和精度稳定性及机床的使用寿命。(3)X轴驱动——伺服电机通过减速箱传动滚珠丝杠，带动工作台在床身上前后移动，实现X轴进给运动，而且对丝杠进行预拉伸，以提高丝杠副的刚度。1.3横梁 (1)横梁采用阶梯式导轨,力学性能优良,可大幅提高切削精度和刚性,保证横梁有足够的抗弯刚度和抗扭刚度,机床能满足重负荷切削。(2)横梁导轨副采用矩形导轨,导轨副为滑动导轨副,即铸铁-贴塑,摩擦副传动,有良好的吸震性,保证加工时切削平稳。(3)Y轴驱动——伺服电机通过联轴器与滚珠丝杠直联，滚珠丝杠带动滑鞍在横梁上左右移动，实现Y轴进给运动。1.4主轴箱 (1)主轴箱采用导轨滑枕，Z轴导轨副为滑动导轨副，即铸铁-贴塑摩擦副传动，有良好的吸震性，保证加工时切削平稳。(2)Z轴驱动——伺服电机通过联轴器与滚珠丝杠直联，滚珠丝杠带动主轴箱在滑鞍上上下下移动实现Z轴进给。Z轴电机带有自动抱闸功能，在断电的情况下，自动抱闸将电机轴抱紧，使之不能转动。

(3)主轴箱部件采用双液压缸平衡机构，保证主轴箱的运动的稳定性。

(4)主轴组采用原装日本高速齿轮组装的二段齿轮式高低档主轴箱。(5)主轴组采用台湾专业厂生产，具有高精度，高性能。主轴抓刀是靠主轴上的碟形弹簧以拉紧力通过四瓣爪式拉刀机构作用在刀柄的拉钉上，是刀具与主轴锥孔紧密配合来实现抓刀的。

(6) 主轴单元和二段齿轮式高低档主轴箱由油冷却机完成。(7)机床具有主轴定向功能。