

专业生产16米双柱数控立车性能高、价优售后有保障

产品名称	专业生产16米双柱数控立车性能高、价优售后有保障
公司名称	青岛青机重型数控机床有限公司
价格	.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:青岛海森 型号:CQ52160
公司地址	青岛即墨市龙泉镇204国道西（王蓝路南）
联系电话	0532-89067718

产品详情

加工定制：是	品牌：青岛海森	型号：CQ52160
主电机功率：143（kw）	运动方式：其他	加工尺寸范围：GB（mm）
主轴转速范围：10（rpm）	刀具数量：2	工作形式：车
控制方式：半闭环控制	控制系统：西门子	布局形式：立式
动力类型：机械传动	用途：金属切削	适用范围：通用
适用行业：冶金	产品类型：全新	是否库存：是

3. 机床的主要特点

3.1 精度高

工作台主轴轴承采用双列滚子轴承和平面轴承工作台恒流静压导轨。

3.2 刚度大

由于龙门架的左右立柱、横梁、滑枕及工作台等主要件，采用cad优化设计，按武重的立式车床刚度标准，所选用优化的截面尺寸、结构及形状对称，使机床具有静、动刚度大，热变形小等特点。

3.3 使用寿命长

由于工作台的导轨尺寸大，当工件重量一定时，静压导轨承载面积大，抗偏载能力强，静压油压力小，从而使工作台具有高的使用寿命。

4. 机床主要结构特点

4.1 工作台

主传动采用143kw立式电机（采用襄樊易日自主研发的直流调速系统）驱动，经机械挡立轴变速机构传至工作台，挡间可实现无级调速。工作台由工作台、工作台底座、主轴装置及传动机构组成。

工作台采用短主轴结构，主轴径向采用可调径向间隙的双列圆柱滚子轴承，从而保证工作台径向具有很高的精度。

工作台导轨采用恒流静压导轨，等流量齿轮分油器，将所需要的压力油注入油腔，实现工作台上不同工件重量的条件下获得较好油膜厚度和工作台端面精度。

工作台具有较大静压导轨直径，在加工最大工件重量时，静压油压力较小，从而减少静压导轨发热量。

工作台和工作台底座采用高强度低应力铸铁材料。

4.2 龙门架

龙门架由左、右立柱和联结梁、横梁升降传动装置组成。左、右立柱采用高强度、低应力铸铁件。

左、右立柱的前导轨上装有横梁。左、右立柱、联结梁的顶部安装横梁升降机构。

4.3 横梁

横梁在左右立柱导轨上作升降移置运动，横梁具有高的抗弯和抗扭刚度，从而保证机床具有高的加工精度和精度保持性。在横梁两端端头装有垂直车刀架的水平进给机构，采用交流伺服电机驱动，经齿轮副，带动丝杠回转，使垂直刀架实现水平进给和快速移动。

4.4 左、右垂直刀架

左、右垂直刀架由横梁滑座、回转座、滑枕、传动机构及液压系统组成。其水平和垂直运动各轴由独立的伺服电机驱动。左刀架为数控刀架，右刀架为普通刀架。滑枕导轨面采用调质处理，在回转座相接触面镶有低摩擦系数、高强度的锌铝合金板的滑动摩擦副。因此，滑枕导轨具有灵敏度高、抗振性好等性

点。

4.5 液压系统

本机床液压系统由主传动变速系统、主传动润滑系统及工作台静压导轨系统等组成。

主传动变速动作由两个变速油缸和主电机直流调速系统完成，变速油缸的动作由电磁滑阀控制。

4.6 走台

机床配备左右活动走台，走台托架悬挂在横梁左右端头处，随着横梁做升降移置运动，走台托架上配置移动走台，操作者可根据工件情况移动活动走台，利用手持操作箱进行工作。

4.7 数控刀架系统

左刀架为数控刀架，采用滚珠丝杠，配高精度行星减速机，数控系统采用西门子sinumerik802d baseline数控系统，该数控系统可以控制x、z轴的进给运动，伺服驱动系统采用西门子的simodrive 611ue,伺服电机采用西门子1fk7系列伺服电机。该控制系统是立式车床的理想选择，易于操作和编程，具有高速度，高精度和高可靠性。

4.8 普通刀架驱动系统

右刀架为普通刀架，采用滚珠丝杠，配高精度行星减速机，广州数控设备有限公司伺服驱动系统及伺服电机，可分别控制x轴、z轴的进给及快速移动。

5、机床制造与检验标准

5.1 jb/t 3665-1996单柱、双柱立式车床技术条件

5.2 jb/t 4116-1996单柱、双柱立式车床精度检验

5.3 gb/t 9061-1998金属切削机床通用技术条件

5.4 gb 5226.1-2002工业机械电气设备第一部分条件

6 . 技术资料

6.1机床使用说明书 2套

6.2合格证明书（提供主要外配套件生产厂家出厂合格证）1套

6.3装箱单 1套

6.4机床地基图 1套

6.5电气使用说明书（包括电气原理图、部分维修用图、电气互连图）2套

7. 安装、调试

7.1需方按供方提供地基图，做好地基。

7.2在主机到达需方安装现场，需方协助供方机床就位，给供方安装调试人员提供吊装工具免费提供食宿。

8.验收

8.1预验收：在设备发运前，供方安排需方在设备制造现场进行预验收与技术培训。预验收内容按照供方机床验收标准及精度检验单对机床精度进行检测；检验合格后双方代表签字方可发货。

8.2最终验收：设备最终验收在需方工厂进行，在机床安装、调试完毕后，再次对机床精度进行验收；验收内容按照供方机床验收标准及精度检验单对机床精度进行检测，检验合格后双方代表签字才视为正式交货。

9. 培训

供方免费为需方提供技术培训。培训人员费用自理，供方给培训人员提供必要的方便。

10.质保期及售后服务

10.1质保期

10.1.1产品的质保期从机床验收合格之日起12个月。

10.1.2在保修期内，因产品质量问题而造成设备或部件损坏供方无偿检修或更换。

10.2售后服务

10.2.1机床在需方验收合格后，开始计算，质保期一年。质保期内，如机床出现故障，供方售后服务人员在48小时内到达需方，对机床故障进行排除，不排除故障，售后服务人员不准撤离工作现场，尽量满足用户要求，直到用户满意为止。完工后由用户填写质量问题“反馈单”，方可离开用户厂家。

10.2.2质保期后供方承诺承担终身服务并提供备件及技术服务。

11.包装、运输与储存

产品包装、运输和储存符合标准gb191-2000的规定及国家主管机关的规定，采用简易包装。

?