

CH5625数控砂线切割机床

产品名称	CH5625数控砂线切割机床
公司名称	泰州市晨虹数控设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省泰州市海陵区九龙镇龙园路212-2号
联系电话	86-052386261606 13365200209

产品详情

晨虹ch5625粗线砂线切割机床

型号：ch5625

刀具数量：1条 一、机床主要技术参数。

1. 工作台

(1 工作台面积 (宽 × 长) 330mm × 740mm (2 t 型槽数 2条 (3 t 型槽宽 12mm (4 t 型槽距 250mm (5 工作台最大承载 200kg

(6 工件架高度 200mm 2. 各向行程

(1 工作台纵向行程 (x向) 260mm (2 工作台横向行程 (y向) 260mm

(3 砂线上下行程 (z向) 60mm 3. 砂线和弓架

(1 砂线规格 1.0、 1.4 (2 砂线转动速度 2 r/s

(3 砂线往复频率 20 ~ 100次/min (4 驱动砂线电机功率 1.5kw (5 最大切割厚度 250mm

4. 进给电机 (1 工作台x向 2.2n.m (2 工作台y向 2.2n.m

5. 机床精度标准

(1 机床工作台面的平面度：任意300测量长度上为0.02,最大允差0.05

(2 工作夹持框架表面与x\y轴运动的平行度: 任意300测量长度上为0.02,最大允差0.05

(3 x轴运动与y轴运动之间垂直度：任意300测量长度上为0.02

(4 工作台运动的定位精度: 测量长度 500为0.02

(5 弓架与工作台x轴方向的垂直度：0.01/30 (6 弓架与工作台y轴方向的垂直度：0.01/30

二、主要结构、性能特点。 1. 机床的主要组成部分。

本机床主要由工作台部分、底座部分、弓架部分、电气部分、润滑部分、冷却部分、防护部分组成。

2. 结构布局与特点。 整机采用床身固定。工作台在床身上作y向移动，立柱部分（连同弓架）作x向移动，弓架在立柱上作z向往复运动。立柱及x/y向运动部件采用台湾产直线导轨。整机布局合理、美观，保证机床整体的刚性。机床外部采用整体封闭护罩，四周均有门，顶部留有工件吊装空间。 3. 大件 主要大件如立柱、床身、工作台等均采用箱型或近似箱型结构，大规格结构尺寸，并布置有足够加强筋板，如立柱中间布置有对连整体筋板，床身内腔采用密集型井型筋板布置。采用高强度铸铁和树脂砂工艺铸造，具有完整的二次时效工艺以消除残余应力，保证整机具有足够的强度、刚性和高稳定性。床身、立柱、工作台等大件用机加工修整外表面，确保表面平整，整机外型美观。 4. 三向导轨 x、y、z三轴均

采用台湾产上银直线导轨。运行精度高，承载能力强，摩擦系数小，运动灵敏度高，性能优越，且机床的精度稳定性极好，使用寿命长。5. 两向进给机构（1）x、y向进给机构采用汉江精密滚珠丝杆传动，细分式驱动电机直连丝杆提高了精度。进给驱动特性好，机构简单，维护方便。

三、控制系统主要配置 1、主机为工控电脑。2、15寸液晶显示器。

3、cnc软件为绘图自动生成程序，编程与控制一体线切割专用软件，功能模块组成。4、台式控制柜。

四、机床工作环境（1）电源：380V \pm 10%，50Hz \pm 1%，三相交流。

（2）环境温度：-15 $^{\circ}$ C—42 $^{\circ}$ C。（3）相对湿度：35% - 90%，无凝露。

（4）无有害气体、液体、粉尘和无强烈震源的环境。（5）海拔范围：小于2000m。