

## 滚齿机床 Y3150 客户首选滚齿机 质优价廉

产品名称	滚齿机床 Y3150 客户首选滚齿机 质优价廉
公司名称	滕州市龙泉荣升机械厂
价格	38000.00/部
规格参数	类型:滚齿机 品牌:荣升机械 型号:y3150
公司地址	滕州市龙泉办事处赵楼村129号
联系电话	5677880 13310681088

### 产品详情

滚齿机安全操作规程1、铣齿轮时，毛坯底面与工作台之间的高度不能低于机床规定高度。2、轮坯垫圈的直径，应小于被加工齿轮根圆直径的3毫米。3、刀杆、刀杆支架、刀杆垫圈、刀孔装卡时应擦净。装卡铣刀时，要穿入合适的键。4、搬动刀架角度时，要注意刀架下滑。5、根据被加工齿轮的要求，在吃刀前应对调整部位检查。6、铣斜齿轮时，一定要把工件卡牢，以免在铣削中发生转动。不准碰撞刀架，不准拆开走刀丝杠，提升刀架必须退刀。7、开快速时，铣刀不准与工件碰撞，退出时距离不得太长，以免刀架与工作台碰撞。8、被加工齿轮的模数、直径等，不允许超出机床的技术规范。9、挂轮时应切断电源。

技术参数	y3150
工件最大直径(不用后立柱/用后立柱)mm	500/500
最大模数(铸铁件/钢件) mm	6/5
最大加工宽度 mm	350
最少加工齿数	z最少\\k滚刀头数 = 5
刀架滑板最大垂直行程 mm	300
加工斜齿轮最大螺旋角	± 45 °
刀具中心至工作台面距离 mm	235 ~ 535
主轴锥孔锥度	mt.5
允许安装最大刀具 (直径 × 长度) mm	160 × 160
滚刀最大轴向窜动距离 mm	55
滚刀可换心轴直径 m	22,27,32
刀具中心至工作台中心距离 mm	30 ~ 330
工作台液压快速移动距离 mm	50

工作台外径/工作台孔孔径	mm	510/80
主轴转速范围级数		8
主轴转速范围	r	50-275转/分
pm		
主电机功率kw、同步转数	rpm	3/1440转/分
轴向快速电机功率kw、同步转数	rpm	1.1/1410转/分
工作台快速电机功率kw、同步转数	rpm	1.1/1380转/分
液压泵电机功率kw、同步转数	rpm	1.1/935转/分
机床净重		2400
kg		
机床外形尺寸		1825 × 935 × 1730
mm		

## 分类

滚齿机按布局分为立式和卧式两类。大中型滚齿机多为立式，小型滚齿机

和专用于加工长的轴齿轮的滚齿机皆为卧式。立式滚齿机又分为工作台移动和立柱移动两种。立式滚齿机工作时，滚刀装在滚刀主轴上，由主电动机驱动作旋转运动，刀架可沿立柱导轨垂直移动，还可绕水平轴线调整一个角度。工件装在工作台上，由分度蜗轮副带动旋转，与滚刀的运动一起构成展成运动。滚切斜齿时，差动机构使工件作相应的附加转动。工作台(或立柱)可沿床身导轨移动，以适应不同工件直径和作径向进给。有的滚齿机的刀架还可沿滚刀轴线方向移动，以使用切向进给法加工蜗轮。大型滚齿机还设有单齿分度机构、指形铣刀刀架和加工人字齿轮的差动换向机构等。

## 滚齿机应用

滚齿机广泛应用汽车、拖拉机、机床、工程机械、矿山机械、冶金机械、石油、仪表、飞机航天器等各种机械制造业。

齿轮加工机床加工各种圆柱齿轮、锥齿轮其他带齿零件齿部机床。齿轮加工机床品种规格繁多，有加工几毫米直径齿轮小型机床，加工十几米直径齿轮大型机床，还有大量生产用高效机床加工精密齿轮高精度机床。

- 三. 电器系统及注意事项：
1. 在维修时，请务必切断总电源。
  2. 定期维护机床电路，保持设备电路整洁，无油污。
  3. 免工作台面、丝杠及导轨面的局部磨损，建议尽可能经常变换工作台上工件的装夹位置，以便磨损均匀。
  4. 应定期检查各导轨压板，斜铁的配合间隙，间隙过大时应及时调整。
  5. 应按照机床润滑要求，及进向各润滑部位加注润滑油，并经常察看油标，检查油池油量，当油量不足时。应及时补充。
  6. 应避免旋转的机件，如手轮等，尤其是高速作业时。
  7. 机床在切削加工过程中，铁屑的飞溅可能造成伤害，请自我保护!
  8. 机床在工作完毕后，应及时清除机床上的铁屑和污物，并在未涂漆的表面涂防锈油，以防锈蚀。
  9. 机床长期不用时，需进行防锈、防雨保护。
- 四. 安装
1. 为使机床在工作时保持其稳定性及工作精度，机床的安装必须按照地基图8的尺寸做好混泥土地基，地基应浇灌在坚实的土壤上，其深度根据土壤决定。
  2. 机床安放在地基上后。首先初步找正，然后用混凝土浇灌地脚螺栓，待凝固后，均匀地旋紧螺母，同时检查机床的水平，使其在工作台面纵、横两方向上误差均不应超过。
- 五. 机床电气
- 1.

本机床电源为380伏，50赫兹三相交流电(用户特殊要求除外)，客户核准电源后，方可接通机床，注意：机床必须可靠接地。 六、注意事项 1.

确保机床按照说明书的要求接好电源，且正确可靠接地。 2.

对机床作任何调整、维修或保养时，一定要切断电源。 3.

机床上所有可移动的部件在锁紧状态时，不允许移动该部件，以免损坏机床。 4.

当主轴电机正在运转时，不得变速!变速时应在停车状态下进行。 5.

在起动机床前要确保工件与刀具安装到位。绝对不要在工件与刀具接触的情况下起动机床：只有在机床达到稳定速度后，方能开始加工。 6.

为避免工作台面、丝杠及导轨面的局部磨损，建议尽可能经常变换工作台上工件的装夹位置，以便磨损均匀受力。

"热销滚齿机床 Y3150 客户首选滚齿机 质优价廉"的动力类型为机械传动，作用对象材质是金属，加工精度等级为7，是否库存是是，最大加工模数为6，类型是滚齿机，重量为2400 (kg)，加工齿轮类型是直齿,斜齿,锥齿,弧齿，型号为Y3150，控制形式是人工，主电机功率为3 (kw)，布局形式是卧式，加工直径范围为500 (mm)，产品类型是全新，品牌为荣升机械