

上海滚齿机3150,精度高,高性价。高质量,规模大,现货咨询订购

产品名称	上海滚齿机3150,精度高,高性价。高质量,规模大,现货咨询订购
公司名称	邢台博鸣机械制造有限公司
价格	46000.00/部
规格参数	类型:滚齿机 品牌:博工 型号:y3150
公司地址	河北省任县邢湾穆口村
联系电话	0319-7580465 13483981352

产品详情

河北博鸣机械有限公司始建于1988年，是河北地区最大的机床制造厂家。公司拥有产品自营出口经营权，“博工”牌车床产品获国家银质奖、河北省名牌产品称号，产品质量保证体系获得

iso9001-2000认证，公司为河北省装备制造业重点企业。公司位于河北省邢台市邢湾工业园区，占地面积87000平方米。企业经过技术改造，拥有德国、西班牙数控导轨磨、日本五面体加工中心、数控龙门镗铣床、德国三坐标测量仪、英国双频激光干涉仪等高精设备，具有较强生产制造能力。

公司以五十多年丰富的技术经验，开发各系列的新产品，提升产品的水平档次，检查确保品质的一贯作风，为您提供优质的产品。主要产品分为普通车床、钻床、立（卧）式加工中心、铣床、锯床刨床六大类十几个系列。为满足客户个性化需求，可设计整套完整的专业化生产线，提供各类零件机械加工方案，从设备配套、工艺流程等的设计、制造、安装、调试、操作培训、售后服务等一系列服务。

发货方式：一般机器都是直达车，直接货运客户指定地点，2-3天即可到货。

售后服务：售后一年，一年之内有任何质量问题，负责免费维修。

河北博鸣机械制造有限公司

电话：0319-7583457销售热线：15100998768 15175909100 13483981352

24小时服务热线；

联系人：任庆国

地址：河北省邢台市邢湾工业区11号

网址：www.lichegunchiji.com

邮编：055151

业务qq 113691454 124280455

欢迎考察公司实力，本公司地宗旨是用产品说话，让你一定放心。以高性价比占领市场，以高质量品质推动品牌发展。二十年的制造经验，铸造高品质，高性价比的产品，真诚的欢迎选购，考察，合作，共赢，发展。

欢迎实地考察，绝对公司实力，和产品的高质量，和性价滚齿机特点

(1) 适用于成批，小批及单件生产圆柱斜齿轮和蜗轮，尚可滚切一定

参数范围的花键轴。

(2) 调整方便，具有自动停车机构

(3) 具有可靠的安全装置以及自动润滑滚齿机(gear hobbing machine)是齿轮加工机床中应用最广泛的一种机床，在滚齿机上可切削直齿、斜齿圆柱齿轮，还可加工蜗轮、链轮等。用滚刀按展成法加工直齿、斜齿和人字齿圆柱齿轮以及蜗轮的齿轮加工机床。这种机床使用特制的滚刀时也能加工花键和链轮等各种特殊齿形的工件。普通滚齿机的加工精度为7~6级(jb179-83),高精度滚齿机为4~3级。最大加工直径达15米

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

面上工件的装夹位置，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
 尺寸做好混凝土地基，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
 均应不超过。 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面
 上工件的装夹位置，以便磨损均匀受力。

型号	y3150
最大切削模数	5mm(钢材)/6mm(铸铁)
加工直齿圆柱轮最大直径	350mm(有外支架)600mm(无外支架)
加工圆柱螺旋齿轮最大直径	370mm(当螺旋角为30度时)
	250mm(当螺旋角为45度时)
滚刀的最大垂直行程长度	260mm
最大滚切长度	240mm
滚刀心轴至工作台中心线的距离	最大320mm最小25mm
工作台面至滚刀心轴中心线的最小距离	170mm
滚刀可换心轴直径	22 27 32 mm
	型号

	最大切削模数
	加工直齿圆柱轮最大直径
	加工圆柱螺旋齿轮最大直径
	滚刀的最大垂直行程长度
	最大滚切长度
	滚刀心轴至工作台中心线的距离
滚刀最大直径	120mm
工作台孔直径	60mm
工作台心轴直径	30mm
滚刀主轴转速	级数8范围50-275转/分
工件每转滚刀垂直进给量	0.24-4.25mm/转
主电机功率	3kw 1430转/分
泵电动机	90w 2790转/分
机床重量(带附件)	2800kg
机床外形尺寸	1825 × 935 × 1730

设计问题

滚齿机y38型号,最近滚出来的齿轮有鱼鳞斑是什么原因?怎么解决?油,也是刚换的,应该不是油的问题.油压也没问题,刀也是刚磨的刀.不知道是哪出了问题,希望专家们帮我分析分析!谢谢大家的帮忙了!博工提醒顾客这是滚齿机厂家们设计不合理原因;谨慎购买;齿面鱼鳞斑:鱼鳞状的凹凸斑点,主要由于预先热处理(调质)后硬度较高,如果非终加工齿轮,该缺陷不是大问题.检查滚刀装夹端面、纵向跳动,减小跳动偏差,工作回转台与蜗杆间隙偏大。。数控滚齿机加工出来的齿轮表面有鱼鳞纹,我们将刀具旋转轴的私服电机更换了还传动轴的所有轴承都更换了,刀杆也检查了,没有发现问题,工件材质应该没有问题(在其它同型号的机床上加工都是合格的),刀具换的新的也不行。请专家们帮忙分析分析呀!!先谢谢大家了!博工分析有鱼鳞纹的分析:1刀架滑板z向的移动有间隙;2请先检查z向的两端轴的轴向串动,最好控制在0.02mm以内;3检查z向的滚珠丝杠螺母的轴向间隙;同时将预紧控制在0.015mm以内;4若是z轴的丝杆和轴承都换了,那你看一下滚珠丝杠的等级是否是零级的;5其z向固定的轴承是角接触的轴承,预紧的量估计不够;6滑板的移动是靠镶条来调节的,调一下间隙;热态下用鼻子闻一下镶条面是否有生铁的味道;7最后检查一下常润滑油的开口是否被关闭。

"上海滚齿机3150,精度高,高性价。高质量,规模大,现货咨询订购"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8,最大加工齿数是122,是否库存为是,最大加工模数是M6,类型为滚齿机,重量是3900(kg),加工齿轮类型为直齿,斜齿,型号是Y3150,控制形式为其他,主电机功率是3(kw),布局形式为卧式,加工直径范围是800(mm),产品类型 of 全新,品牌是博工