

YW4240CNC 型数控剃齿机

产品名称	YW4240CNC 型数控剃齿机
公司名称	福州金锐达机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:南京二机 型号:YW4240CNC
公司地址	福建省福州市晋安区鼓山镇福兴大道36号五层房 整座B#203
联系电话	13509369965 13809550231

产品详情

主要特点

yw4240cnc型数控剃齿机用于直齿，斜齿和连轴齿轮的精加工，适用于汽车、拖拉机、工程机械等行业的成批大量生产。剃后精度可达gb10095-88 6级以上。表面粗糙度ra0.8以下。机床剃齿加工的整个循环过程由计算机控制，crt显示。机床如若发生故障，能够自诊断，并通过屏幕显示出来，便于操作者快速准确排除，在机床显著位置可安装有三色灯提示机床所处的工作状态，数控系统采用fanuc（液晶）系统并有与笔记本电脑传输接口（rs232c），在机床的循环加工中可带有电磁锁使防护门无法打开，任何按键无法使循环终止（除急停按钮外），以保证工件的安全加工，任何切削参数必需由专人才能改动。机床的控制站由双回转（控制箱自身回转和悬臂大回转）组成，操作方便。

机床为五轴数控：x轴、y轴分别由一只 8/3000i/1.6kw型fanuc伺服电机通过一对高精度齿轮副减速后经一副高精度、高刚度滚珠丝杆副驱动工作台左右运动（纵向）和刀架滑板的前后运动（切向），z轴由一只 8/3000i/1.6kw型fanuc伺服电机通过一对高精度蜗轮蜗杆（变厚）副减速后经一副高精度、高刚度滚珠丝杆副驱动刀架滑板垂直上下运动（径向）。a轴由一只 2/5000is（0.75kw）型fanuc伺服电机通过一对高精度蜗轮蜗杆及一对高精度蜗杆斜齿轮副驱动刀架进行转角运动。刀具主轴由一只 8/8000i/7.5kw型fanuc主轴电机通过一对高精度齿轮副减速后驱动。立柱顶上的平衡油缸支撑了z轴方向的刀架滑板重量。

机床的润滑系统由连续润滑系统和间歇润滑系统组成：连续润滑系统分别润滑x轴进给齿轮箱、y轴进给齿轮箱、z轴蜗轮箱、刀架齿轮箱。间歇润滑系统分别润滑x轴、y轴、z轴的滚柱直线导轨及滚珠丝杆。

机床x、y、z轴及活动尾架（右尾架）均采用高精度（accuracy class g3）、高刚度（preload class v3）滚柱直线导轨。机床x、y、z轴滚珠丝杠为高精度、高刚度。机床刀架主轴可采用刀具快换结构（碟簧锁紧、液压松开）、或进口液塑螺母锁紧刀具。机床防护罩拉门导轨采用thk伸缩折叠式导轨使开关防护门时轻便、省力。机床的床身立柱、刀架、框架均经过精心设计，特别是对机床的结构刚性及热变形均有特别的考虑。因此整机刚性高，加工精度高，外形高大、流畅、美观，宜人性好。机床具有轴向、径向、切向、对角四种剃削方式。

本机床通过独自开发的系统控制软件可进行鼓形齿和小锥度齿的剃削。

工件：最大外径
最大模数
最大齿宽
刀具：最大外径
最大刀宽
安装孔径
最大顶尖间距：
工件与剃齿机中心距
x轴轴向进给：最大行程
速度：快速
工进
最小增量
y轴切向进给：最大行程
速度：快速
工进
最小增量
z轴径向进给：最大行程
速度：快速
工进
最小增量
a轴转角范围：
最大转速
最小增量
主轴转速：

主电机（主轴电机）
x轴伺服电机
y轴伺服电机
z轴伺服电机
a轴伺服电机

本产品的类型是铣齿机，品牌是南京二机，型号是YW4240CNC，主电机功率是7（kw），最大加工模数是8，产品类型是全新，是否库存是是，产品单价是200000.00