

[厂家直销]卧式加工中心 加工中心机床 小型加工中心 数控机床

产品名称	[厂家直销]卧式加工中心 加工中心机床 小型加工中心 数控机床
公司名称	东莞市华圆数控精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	类型:卧式加工中心 品牌:华圆 型号:7060
公司地址	广东东莞市常平镇朗洲工业路6号
联系电话	86 769 82836928 13267539888

产品详情

hm 7060a 卧式数控加工中心高品质数控机床致力于精加工的最佳选择合作伙伴高刚性 倒t型 全硬轨 高精度 高性能

一、性能特点:1、本数控加工中心具有良好的性价比,按国家标准出厂精度压缩30%,属精密级加工中心;应用fem完成机床最优结构设计,倒t型布局,立柱移动,刚性好;机床整体结构采用树脂砂型铸造,箱形结构,厚壁多筋,并经多道应力消除工序,使得机床具有良好的刚性;2、采用大扭矩交流伺服主轴电机,能进行强力切削,特别适用于高速加工场合,提高加工精度和光洁度,缩短加工时间;3、分度台为1°x360,鼠齿盘定位,定位精度高;x、y、z三轴均采用大扭矩交流伺服电机与高精度预拉伸滚珠丝杠直接传动,并利用激光干涉仪进行间隙补偿,大惯量宽调速交流伺服电机与滚珠丝杠直联,德国r+w无间隙联轴器,保证无隙传动,实现18m/min快移速度,适宜于工件高精度强力切削;4、大功率、大流量、高扬程冷却泵,对加工工件提供良好的冷却;5、操作面板按人机工程学科学布局,符合安全规范,旋转设计,易于操作;保证了整体机床的高可靠性;便携式手持摇控单元盒,极大地方便了对刀、试切;6、采用高性能、高可靠性的32位高速微处理器的fanuc系统,智慧型警示显示,自诊断等功能方便使用、维护;rs-232-c串行通讯接口及pcmcia存储卡接口的标准配置,配合dnc方式的标准配置,方便了大容量的程序的快速高效传输和在线加工;多段预读控制尤其适合于高速大容量程序的模具加工和教学演示;7、本数控加工中心关键零件和出厂精度均由双频激光干涉仪严格检测,对其进行全面检验,确保机床几何精度和工作精度。二、主要技术指标:1. ryxhm 7060a 卧式加工中心技术参数
a. 行程 (travel)1. x轴 (x-axis) 700mm2. y轴 (y-axis) 600mm3. z轴 (z-axis) 600mm4. 主轴
鼻端至工作台面距离 (spindle nose to table) 150~750mm5. 主轴中心至立柱面距离 (spindle center
to column) 100~700mm6. 工作台面 (table)1. 工作台面面积 (table size) 500*500mm2. 工作台面
最大负荷 (max. loading capacity) 500kg3. t型槽尺寸 (宽*数目*节距) (size of t-slot) 18 * 5
* 100mmc. 主轴 (spindle) ——台湾罗翌1. 主轴转速 (spindle speed) 0~8000rpm2. 主轴锥度
(spindle taper) bt40d. 硬轨 (slide way)1. x、y、轴 (x-axis slide way) 粘贴turcite-b耐磨片并
刮研2. z轴 粘贴turcite-b耐磨片并刮研e. 轴 (axes) ——台湾银泰pmi1. 滚珠螺桿精度 (ball sc
rew accuracy) c3级-ø 40mm / p10mmf. 控制系统 (control system)1. 数控系统 (可选配) (cnc c
ontrol) fanuc 0i -md 2. 主轴马达 (spindle motors) 9/11 kw3. x / y / z马达 (x / y

/ z axis motor) 12nm / 30nm / 22nmg. 進給速率 (feed rate)1. x、y快速進給速率 (x y axis rapid feed rate) 15m/min2. z快速進給速率 (z axis rapid feed rate) 15m/min3. 切削進給率 (cutting feed rate) 6m/minh. 自動換刀系統 (automatic tool changer)1. 刀具容許數 (tool magazine capacity) 24 / 30個刀位 (圓盤式) 2. 最大刀具長度 (max. tool length) 320 mm3. 最大刀具直徑 (max. tool dia.) \varnothing 77mm4. 最大刀具重量 (max. tool weight) 8kg5. 刀具規格 (tool specification) mas403 / bt406. 換刀時間 (a.t.c. time)刀對刀 (tool to tool) 3 sec i. 切削冷卻系統 (cutting coolant system)1. 冷卻馬達 (coolant motor) 450w2. 泵浦出水量 (pump flow) 50l/minj. 出廠精度 (accuracy) 全閉環1. 重復定位精度 (repeat positioning) \pm 0.006mm2. 定位精度 (positioning) \pm 0.012mm3. 最小定位單位 (least input increment) 0.001 mmk. 電力需求 (power require)1. 電源 (power source) 3 \varnothing -ac 380v 50hz2. 電能消耗 (power consumption) 30kw / 70al. 設備其他參數 (others)1. 空壓機規格 (pneumatic specification) 6kgf/cm² , 780l/min2. 設備重量 (machine weight) 淨重 (net weight) 13000kg 毛重 (gross weight) 13500kg3. 機器佔地面積 (長*寬*高) (packing dimensions) 5000 mm *2400 mm *2800mm2. 机床主要结构1) 机床的主要组成部分本机床主要由前床身与后床身部分、旋转工作台部分、立柱部分、主轴部件、数控部分、润滑部分、冷却部分、防护部分、刀库部分组成。2) 结构布局整机采用倒t型布局,高刚性结构。床身固定,整机布局合理,外形美观,操作方便。|前床身、后床身固定为一体,各连接处用锥销定位并采用大螺杆锁紧,形成了十分稳固的框架。|升降部件采用自动平衡,保证升降运动的平稳和可靠性。3) 基础大件结构和特点|主要大件如前床身、后床身等均采用箱形或近似箱形结构,并布置有足够加强筋板,保证整机具有足够的强度、刚性。|采用高强度铸铁和树脂砂工艺铸造,具有完善的时效工艺以消除残余应力,保证整机具有足够的稳定性。4) 主传动和主轴|主传动采用交流主轴电机驱动,伺服控制,通过同步齿型带与主轴联动;恒功率范围宽,机械特性好。|主轴采用精密主轴轴承的组合结构,支承跨距大,主轴刚性好,运转平稳,精度保持性好。主轴组件作为独立部件,装配制造工艺性好,维护方便。5) 轨道和进给机构|x、y向精度高,受力性能与稳定性好。导轨采用矩形导轨加贴塑耐磨措施,刚性与稳定性极好。 三向进给机构: |滚珠丝杠两端采用进口日本nsk数控机床专用丝杠传动轴承,并对滚珠丝杠进行双向预拉伸,确保丝杠的进给刚度。|丝杠安装座和轴承安装座均采用了高强度结构,确保进给系统的高刚度。3. 润滑系统主轴轴承采用高品质润滑脂润滑。导轨、滚珠丝杠等所有运动的零部件有完善的集中润滑系统,可实现定时、定量全自动润滑。4. 冷却系统|配置加工冷却系统与冷却液回收装置,主轴头处配置有3个喷头,流量大,冷却充分。5. 安全防护|x、y向导轨采用不锈钢伸缩防护罩防护,z向导轨也配置有防护装置,确保导轨和丝杠工作的可靠性和寿命。|三向进给机构装有机械安全防撞装置。|主电机、进给电机均设有过载、过热电气保护功能。三向进行机构设有软限位、硬限位和极限挡块控制装置,并设有机械安全防撞装置,机床工作安全可靠。|配置机床工作照明灯和工作警示灯。|所有移动管线全部采用金属或非金属链条装置做安全防护。|具有多种监控功能,如实时从mmc操作界面中就可监控各轴的电流、电压,进给速度以及软、硬限位监控的功能;系统具备机床报警及状态记录,可以方便地分析故障及监控机床的运行情况。6. 数控部分特点: fanuc 0i-md1) 基本配置| 8.4"tft液晶彩显; |中文及英文显示; |配外手控盒; |plc程序空间为64kb; |有rs232接口,可dnc传送; |机床具有三轴联动及主轴无级变速; |进给轴和主轴为ac伺服控制; 2) 主要g功能及其它|插补功能: g0、g1、g02、g03及螺旋线插补,具有加速、突变限制; |平面选择: g17、g18、g19; |刀具偏差值补偿: g40、g41、g42及刀具长度补偿; |绝对、相对编程: g90、g91; |公、英制转换: g70、g71; |工件零点设定: g54~g59,可有4~100组零点偏置; |可编程工作区限制: g25、g26; |参考点返回: g74或手动回参考点; |极坐标编程; |坐标转移及旋转功能; |比例缩放功能和镜像编程; |铣削循环; 子程序编程及调用; |高级语言编程和din66025编程语言; |后台编辑; |有mdi运行、自动试运行、单段、手动和点动jog手轮操作等; |有程序及机床参数保护,8级存取保护; |有mdi及dnc输入; |主轴无级变速并自动选档,速度修调范围50~120%及进给轴速度修调范围0~120%; |精度补偿功能: 螺距误差补偿、反向间隙补偿; |最大指令值: \pm 99999.999mm,最小设定单位: 0.001mm; |编辑功能: 编辑、存储、拷贝、修改; |程序检测功能: 机械锁定、stm锁定、试运行、单程序段; |自诊断功能: 程序操作、加工、系统装置的连续故障诊断及故障报警信息显示,具有示波器功能,可监控各轴电流、功率和plc的各种接口信号诊断; 7. 电控柜机床控制柜配置电柜热交换器,进行控制柜内部的温度调节和空气净化,保证电气控制的稳定可靠。电气控制柜采用全封闭结构。能防尘、防油雾,有良好的密封性,柜内外空气不直接交换,散热采工业空调。8. 机床工作环境电源: 380v \pm 10%, 50hz \pm 2%, 三相交流,用户须配备交流稳压装置。环境温度: +5^o c~40^o c。建议用户配置环境温度调节装置。相对湿度: 35~90%,无凝露。9

. 主要配置清单序号 名称 生产厂家1 数控系统 日本fanuc 2 主轴伺服系统 日本fanuc 3 三向伺服系统 日本fanuc 4 主轴伺服电机 日本fanuc 5 三向驱动电机 日本fanuc 6 电缆 日本fanuc 7 显示器 日本fanuc 8 三向滚珠丝杆副 台湾银泰 9 主轴组件 台湾罗翌 10 主轴轴承 日本nsk 11 丝杆轴承 日本nsk 12 三轴联轴器 德国r+w 无间隙联轴器 13 自动润滑泵 南京贝奇尔 14 伸缩防护罩 国内品牌 15 圆盘式刀库 24把 台湾盛钰 16 主要接触器和空气开关 德国siemens 17 其它电气元件 国内名牌厂家 18 . 随机附件、工具 1 手持式电子手轮：1个 10 一字形螺钉旋具（150 gb1432）：1件 2 工作状态指示灯：1个 11 十字形螺钉旋具（150 gb1433）：1件 3 工作台照明灯：1个 12 内六角扳手（4, 5, 6, 8, 10）：各1件 4 变压器 35kva：1台 13 活动扳手：（250 × 30）：1把 5 主轴吹气装置：1个 14 数据传输线（8米） 6 气动拉刀装置：1个 15 cf卡一张（内存1g） 7 油壶：1个 16 8 调整垫铁：8件 17 9 切削冷却装置：1套 18 11 . 随机文件序号 名称 数量 备注 1 使用说明书 2份 机械\电气各1份 2 出厂合格证 1份 3 装箱单 1份 4 电气原理图 1份 5 系统操作说明书、系统维修说明书 各1份 6 编程手册、系统参数说明书、系统出厂参数表 各1份 7 刀库说明书 1份 12 . 安装调试与培训 1) 安装调试：设备到买方后，由卖方派服务人员负责安装调试，买方积极配合。 2) 培训方式：由卖方负责对买方编程、操作人员和维修技术人员进行包括机床操作、编程、故障排除及保养等方面的现场授课及培训，具体双方商定。 13. 机床验收 1) 验收程序：I 预验收：买方可去生产厂现场验收。I 设备在买方现场安装、调试后，进行终验收。终验收合格后双方签字生效，进入质保期。 14. 售后服务 a) 质保期：自最终验收合格之日起，提供整机1年保修期。在质保期内正常操作情况下，卖方负责对设备免费维修、免费更换损坏零部件。 b) 质保期内出现故障时，乙方在收到甲方的保修电话或传真后1小时内做出解决问题的答复，2小时内通过电话/传真不能排除故障时，立即派人赶往现场服务。 c) 保修期过后，乙方仍提供及时、快速、优惠的服务。

本产品的类型是卧式加工中心，品牌是华圆，型号是7060，重量是8900（kg），主电机功率是15（kw），界面语言是中文，主轴转速范围是6000（rpm），定位精度是0.004，刀具数量是24，三轴行程(X*Y*Z)是650*550*550，T型槽尺寸(宽*数量)是18*5，动力类型是机械传动，布局形式是卧式，作用对象是五金，适用行业是通用，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是整机保修一年，终身提供技术服务