

# 加工中心VMC650L 立式加工中心

产品名称	加工中心VMC650L 立式加工中心
公司名称	湖南江南鼎晟数控设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:立式加工中心 品牌:鼎晟数控 型号:VMC650L
公司地址	湘潭市雨湖区楠竹山镇
联系电话	86 0731 58301195 13873207766

## 产品详情

类型	立式加工中心	品牌	鼎晟数控
型号	VMC650L	重量	7500 ( kg )
主电机功率	11 ( kw )	界面语言	中文
主轴转速范围	80-8000 ( rpm )	定位精度	0.005/300mm
刀具数量	24	产品类型	全新
是否库存	否		

根据各行业用户群的使用需要，该系列产品主要配置fanuc（发那科），mitsubishi（三菱），gsk（广数），hnc（华中），等各类数控系统，除通用的数控设备基本功能外，在技术上，应用数控转台可形成四坐标联动加工；配置不同测头可实现刀具和工件测量，这些性能已被不同用户分别成功采用，同标准的整机产品一样，其性能和外观均高于同类产品。

### a坚固的基础件

床身、立柱、滑座、工作台和主轴箱采用g高等级孕育性能优质密烘合金灰口铸铁，由通过iso9000质量体系认证和iso14000、qshms认证的专业企业生产，承载能力达到20kg/mm<sup>2</sup>，机床用于重型或间歇切削时，具有优异的减震性，具有最大的重量强度比，良好的热稳定性和高抗震性。

具有金字塔机构及加宽加强筋腔布置和角支撑板独特设计的空心立柱，宽导轨结构，保证了整体结构的刚性、提高抗弯、抗扭、抗变形能力；使机床可承受重切削。

床身、立柱、滑座、工作台和主轴箱等部件的结合均经过手工刮研，具有大刚度，以及长期的精度保持。

y轴采用方型硬化滑轨支撑伴随内侧支撑镶条设计，稳定提供xy可支撑重负荷，快速移动，确保定位精准。z轴平衡配重增加轨道设计，确保快速运动之平滑性。x/y/z轴支撑导轨截面尺寸大小，刚性好，经淬火磨削、精度高、寿命长，滑动面粘接配合美国shamban公司的turiteb-hp耐磨软带，吸震能力强。

## b高精度的主轴组件

主轴头内以筋骨强化结构，主轴头与立柱接触长度比率适当，提供结构的f70大口径主轴轴承稳固支撑。主轴组件由台湾专业制造厂商在专门的温控净化车间内装配，确保主轴高精密性和平衡性以及最小的维护量。主轴轴承采用世界著名品牌nsk的高精度产品，前段支撑为三个向心推力球轴承，能承受大轴向载荷和切削力，后端2个锥度滚柱轴承：该结构比传统设计主轴寿命更长、最佳稳定之主轴温升、高刚性与高负荷、且润滑充分，确保主轴高精度，高速度。与进口的高品质精密研磨内孔主轴组件相适应，确保高寿命。

主轴头为密封设计，防止空气尘埃、切削液的侵入。使主轴轴承在无污染的环境下工作，有效地保护了主轴组件，延长了主轴的寿命。

主轴每次换刀前，压缩空气从主轴中间吹过，对主轴内锥孔和刀具柄部进行清洗，去除主轴内锥孔和刀柄上可能的残留物，从而提高了主轴与刀具的结合，进一步确保主轴与刀具结合的高刚性。

主轴组件的松刀机构采用了3500kg推力的浮动式卸荷机构。机床在频繁的换刀动作中，主轴松刀时在其机构内部形成封闭内力。使机床主轴轴承的受力减至最低，主轴瞬间上下刀变形位移低于0.01mm。提高了主轴组件的使用寿命和旋转精度。

## c进给组件

机床进给组件采用c3级pmi（银泰）高精度滚珠丝杆，每个固定端均采用了世界著名的nsk公司专门设计制造能承受大载荷的三联（nsk）600大接触双列角轴承，两端高刚性双固定支撑，并进行预拉伸，轴承与基体之间采用了独特的轴承基体无间隙固定结构形式，使用德国r+w为您生产的无间隙弹性联轴器，传动无间隙，转动惯量小，传动刚度高。f40mm双螺母滚珠丝杆副，钢球循环列数2.5´4，轴向最大推力可达15000n。且配有集中自动润滑装置，定时定量在导轨面和滚珠丝杆上释放经严格测定的油量，自动润滑且润滑充足，使机床具有极好的快速响应特性和低速性。

## d先进的外部i/o电器控制

机床i/o部分采用了印刷电路板与cnc控制部分高度集成，大大降低故障率，使布线整齐，结构合理。