

# 供尼古拉斯原装铣头FM5020A五面体龙门加工中心机

产品名称	供尼古拉斯原装铣头FM5020A五面体龙门加工中心机
公司名称	南昌正成工数控机床有限公司
价格	面议
规格参数	类型:龙门铣床 品牌:正成工 型号:20000*5000
公司地址	南昌市灌婴路599号财讯国际中心1712室
联系电话	0791-86582128 18970882813

## 产品详情

### 二、控制系统特性：

（一）数控系统采用德国海德汉公司的itnc530，其中主要包括：

数控单元：主机mc422c，速度控制单元cc422-6 loop。显示单元：bf150，15寸彩色纯平tft液晶显示器。键盘：te520b；机床操作面板：mb420。手持单元：hr410便携式电子手轮。程序存储空间：约26gb。数据接口：以太网（100baset），usb。

（二）主轴、伺服功率模块及电机

主轴、伺服功率模块及电机部分选用西门子611d系列功率模块及电机，测量板使用海德汉专用接口板。

（三）反馈元件

全闭环反馈元件均选用德国海德汉公司产品，各直线轴回参考点方式均采用距离编码功能方式。

（四）机床强电

机床所需强电元器件及拖链、电缆等部分均采用优质名牌产品，确保经久耐用。其中包括：

- 1.电气柜及吊挂箱、分线盒。
- 2.各类电器元件及电缆。
- 3.拖链及护套管等。

#### (五) 各伺服轴的激光检测及补偿

机床整体调试完成后，由甲方提供双频激光干涉仪，分别对机床各直线轴进行线性精度、重复定位精度测量，并向乙方提供数据，由乙方负责进行螺距误差的补偿。

(六) 电气、电子元件及设备工作可靠，具有良好的抗振性和抗干扰性，并具有良好的防潮性。电控柜具有空调式温度控制器，保持电控柜内部恒温，电箱内部安装数控系统、伺服系统驱动器及其他电气控制元件，该装置设置在机床后部的安装平台上。具有移动灵活、操作方便的主操作盘。

电源：电压380v（+15%，-10%）；频率50hz（±1hz）。

udg自动分度强力万能铣头（2.5x2.5°）概述：

1) udg铣头是西班牙尼古斯·克亚集团

自己开发和制造的专?铣头，他具备

b、c轴独立2.5°的分?增?，高刚性、高输

出扭矩的精密铣头。特别适用于各机加工?

业复杂的多面体加工工艺应用。

2) 铣头由?个相交45?的b、c体部分组

成，每一部分通过程控可各自实现2.5°单位的自动分?，从而实现?式、卧式和其他角?全方位的铣削加工位置。整个自动分?的位置通过heidenhain高精?的旋转编码器控制位置，并且采用梳牙盘定位和采用液压/蝶形弹簧机械系统夹紧，保证任何分?位置的强??削。

4) ?枕主轴动?经2套螺旋伞齿?传动传递到铣头主轴。动力传递直接。

5) b、c轴分?动??自于?枕主轴，通过旋转编码器控制，通过啮合另外的一套齿盘将动?传递到分?轴，整个分?过程平?。采用22000kg蝶形弹簧机构强?锁紧，安全可靠。

6) 铣头主轴采用5套（前3套、后2套）德国fag高精度轴承。铣头的齿轮都通过淬火热处理并且精密研磨，精度高、噪音低。

7) 铣头润?及?却方式：铣头内轴承及齿?使用油脂润?。

8) 铣头内部配备温度传感器，对主轴温升提供实时监控和自动补偿（需要系统支持）。

9) 根据需要可以选配主轴中心出水冷却系统，在铣头主轴尾端加ott或rohm装置。

## 2. 主要技术参数：

b、c轴分度增量 2.5 °

b、c轴分度范围 ± 360 °

主轴锥度 iso50 ( 可选配bt-50 )

主轴锥孔/拉钉 din69871/69872

前轴承直径 100mm

最大承受扭矩 1000nm

恒扭矩输出转速 3000rpm

b、c轴定位松开、夹紧梳齿盘定位、液压松开、内置蝶形弹簧夹紧

b、c轴定位夹紧力 22000kg

刀具夹紧力 1500kg(内置碟形弹簧夹紧系统)  
油脂润滑 齿轮采用油脂润滑 ( 带定期加油  
脂口 )

外部冷清 铣头端部带六个冷却喷嘴

主轴中心冷却 可选配 ( 需加ott或rohm装置、压力80bar )

铣头重量 约500kg

铣头定位精度 ± 3 ”

铣头重复定位精度 ± 2 ”

本产品的类型是龙门铣床，品牌是正成工，型号是20000\*5000，重量是230000 ( kg )，主电机功率是65 ( kw )，主轴转速范围是3000 ( rpm )，工作台尺寸是20000\*5000 ( mm )，主轴锥孔锥度是7：24，T型槽数目是来电咨询，控制形式是数控，布局形式是立式，作用对象是五金，作用对象材质是金属，适用范围是通用，适用行业是航空，产品类型是全新，是否库存是否，售后服务是一年质保终身服务