

刨台式铣镗加工中心 |DH1320|欢迎洽谈

产品名称	刨台式铣镗加工中心 DH1320 欢迎洽谈
公司名称	河北大恒重型机械有限公司
价格	面议
规格参数	类型:卧式加工中心 品牌:河北大恒数控机床 型号:DH1320
公司地址	河北省沧州泊头市交河镇北八里村北
联系电话	86-0317-8177611 18713736156

产品详情

1、床身部 ∅ 基础大件采用优质灰铸铁，树脂砂工艺铸造，根据动力学分析，进行合理的布筋，从而保证其良好的抗扭曲和抗弯曲能力，同时具有良好的精度稳定性。∅ 床身采用典型的“t型”结构形式，由于截面加大，改善了受力结构，增强了床身的刚度。∅ x轴导轨副采用二条直线滚动导轨（宽度65mm），导轨副采用了滚动直线导轨副，动静摩擦系数小，提高了拖动系统的稳定性，响应速度更快，高速定位好，低速无爬行。∅ x轴采用交流伺服电机和精密伺服行星减速器通过精密膜片弹性联轴器与滚珠丝杠副联结获得进给运动的

2、工作台部 ∅ 工作台由回转工作台、滑座组成。回转工作台支承在滑座上的交叉滚子轴承上。工作台下面安装的齿圈与安装在滑座上由交流伺服电机驱动的减速箱的齿轮相啮合实现工作台的旋转运动。∅ 工作台的夹紧是由分布在滑座上的八个液压夹紧缸完成。工作台的四点定位是通过单液压缸推动圆柱形定位销，插入工作台上的定位套实现精确定位。∅ 工作台轴承采用进口高精度轴承，进口高精度消除齿轮减速器传动。

3、立柱部 ∅ 基础大件采用优质灰铸铁，树脂砂工艺铸造，根据动力学分析，进行合理的布筋，从而保证其良好的抗扭曲和抗弯曲能力，同时具有良好的精度稳定性。∅ y轴导轨副采用二条重载直线滚动导轨（宽度65mm），动静摩擦系数小，提高了拖动系统的稳定性，响应速度更快，高速定位好，低速无爬行。∅ y轴采用交流伺服电机和精密伺服行星减速器通过精密膜片弹性联轴器与滚珠丝杠副联结获得进给运动的。为防止y轴因停电主轴箱下沉，特采用带制动的交流伺服电机驱动。∅ 立柱移动（z轴）导轨副采用三条直线滚动导轨（宽度65mm），承载能力大，摩擦力小，定位精度高。

4、主轴箱部 ∅ 主轴箱采用四级齿轮变速，在低速档，输出扭矩大，适合重切削；在高速档，可发挥高速切削性能，完成工件的精加工，主轴箱内的轴承、齿轮均采用浇油式循环冷却方式。∅ 主轴后轴承采用静压加强可变预载锥度滚柱轴承，在低速时具有极强的刚性，在较高转速时，预载自动降低，减少轴承发热，以获得更好的热稳定性和更长的轴承使用寿命；主轴的前后轴承安装有温度传感器，可对轴承运转时的温度进行跟踪检测，既可防止因为轴承温度过高损坏轴承，又可根据温升对镗轴的热伸长作适当补偿。∅ 主轴箱及主轴的冷却采用恒温油箱强制冷却，主轴箱传动系统稳定可靠。

5、操作部 ∅ 吊挂是由支承座紧固在专用支架顶部的，吊挂下端装有悬挂按钮站，机床主要是通过按钮站操作的。吊挂可以在水平方向旋转，按钮站上挂有一配有螺旋电缆的电子手轮，可以方便地将其取下，拿在手中操作。∅ 手动装刀按钮站安装在刀库的侧边，手动装刀时，需打开刀库安全防护门方可进行操作。

6、主传动系统主轴运动由交流伺服电机（22kw）驱动，经主轴箱四级齿轮变速输出到主轴。使主轴输出大扭矩高转速。主轴箱采用两档、四级齿轮变速，充分发挥主轴电机的最大效率，在低速档，输出扭矩大，适合重切削，在高速档，更可发挥高速切削之性能，

无级变速主轴驱动提供最佳切削速度。齿轮四级变速比分别为：1/21.9 1/8.96 1/5.78 1/2.37 7、进给系统 ϕ x、y、z轴采用交流伺服电机和精密伺服行星减速器通过精密膜片弹性联轴器与滚珠丝杠副联结获得进给运动的。 ϕ w轴采用交流伺服电机和滚珠丝杠之间通过精密膜片弹性联轴器来实现无间隙传动。 ϕ 为防止y轴因停电主轴箱下沉，特采用带制动的交流伺服电机驱动。 ϕ 数控回转工作台b轴为液压 - 机械机构自动夹紧，不仅可以任意分度而且具有四点单销定位，特别适合高精度多面体多孔系零件的铣镗加工。 ϕ b轴数控转台采用伺服电机、消除齿轮箱及大齿圈驱动做回转运动，总的传动比为1：218，采用高精度角度编码器定位，回转精度高。同时装有高精度四点定位装置。 ϕ 各轴均全闭环控制，控制精度高。 ϕ 进给电机名称型号规格 x轴电机 1ft6105-1ac71-4ag1 38 nm y轴电机 1ft6105-1ac71-4ah1 38 nm z轴电机 1ft6105-1ac71-4ag1 38 nm w轴电机 1fk7105 -5ac71-1ag0 37 nm b轴电机 1fk7105 -5ac71-1ag0 37 nm ϕ 进给轴滚珠丝杠 x轴滚珠丝杠 直径 63mm y轴滚珠丝杠 直径 80mm z轴滚珠丝杠 直径 63mm w轴滚珠丝杠 直径 50mm

8、润滑系统 本机床的润滑分三部份：（1）主轴箱内的润滑，是由油冷机将尾筒油箱内的润滑油吸回经冷却后再打入各分油器，经分油器的各油管将润滑油浇注到各相应部位。（2）机床各导轨副、丝杠副是由装在液压站支架内的专用自动润滑液压站供油，经安装在各润滑点附近的定量分配器进行润滑的。润滑的间隙时间和供油量，在机床出厂时均已调整好。（3）各丝杠支承以及其他各处滚动轴承是依靠涂在各滚动轴承中的润滑脂进行润滑的。主轴箱内的润滑油通过恒温油箱进行冷却并进行浇注式循环润滑。下列部位为自动稀油润滑床身导轨润滑油型号：iso-l-hm46 立柱导轨 润滑油型号：iso-l-hm46 滑枕导轨 润滑油型号：iso-l-hm46 滚珠丝杠 润滑油型号：iso-l-hm46 自动稀油润滑为定时、定量全自动方式，动作由数控系统自动控制，并能够进行检测与报警。

9、冷却和排屑系统 机床冷却分为风冷和液冷，可自动转换，液冷采用大流量冷却泵，完全满足主轴刀具、工件冷却需要。在工作台内侧装有螺旋排屑器，工作台上的切屑先通过螺旋排屑器排到链式排屑器上，再通过链式排屑器将切屑排至切屑桶内，实现自动排屑。

10、液压系统 机床的液压系统是为镗轴上刀具的松开、主轴箱变速换挡油缸、工作台定位销油缸及工作台旋转锁紧、刀库各油缸及液压马达提供动力的。液压泵站：压力：7 mpa 流量：30 l/min 容积：470 l

11、防护装置 机床的导轨（x、y、z轴）采用不锈钢伸缩防护罩，既保护导轨，又改善外观。

技术参数

型号	dh1320
工作台尺寸	mm1600 × 1400 1600 × 1800
工作台横向行程	x mm2500 3200
主轴箱垂直行程	y mm2000 2500
镗轴行程	z mm800 800
立柱纵向行程	w mm1600 2000
主轴中心距工作台面距离	mm0-20000-2500
镗轴端面距工作台中心距离	mm0-16000-2000
工作台最大承重	kg10000-12000t
型槽宽度	mm9

镗轴直径	mm 130 130
锥孔	(7:24)iso no50iso no50
转数范围(无级)	r/min10-200010-2000
最大输出扭矩	n · m30003000
主轴电机功率	kwsiemens:22/30siemens:22/30fanuc: 22/26fanuc: 22/26

销售热线18713788626 qq2235911682 www.hbdhmc.cn

本产品的类型是卧式加工中心，品牌是河北大恒数控机床，型号是DH1320，重量是100000（kg），主电机功率是18（kw），界面语言是中文，主轴转速范围是6000（rpm），定位精度是0.01，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是整机保修一年