立式加工中心-1270 石墨高速机 精雕机

产品名称	立式加工中心-1270 石墨高速机 精雕机
公司名称	上海剑智实业有限公司
价格	320000.00/个
规格参数	类型:立式加工中心 品牌:上海剑智 型号:加工中心1270
公司地址	青浦区练塘镇章练塘路588号F-151室
联系电话	86 021 3770-7713 18521092263

产品详情

一、供应范围　含下列附件及三菱m70数控系统:

1. 全封闭式防护罩2. 切削冷却液系统3. 自动集中润滑系统4. 主轴吹气装置5. 电气箱热交换器6. 手动脉冲发生器7. rs232c介面及220v电源接口8. 工作照明灯9. 暂停与工作完成指示灯10. 基本工具箱11. 水平调整螺栓及基础块12. 变压器（380v→220v）13. 台湾银泰滚珠丝杠14. 日本三菱主轴马达15. 台湾普森精密主轴16. 刀臂式刀库24t

二、机床技术参数

规格 机型		vmc-1270
x轴行程（工作台左右移动）	mm	1200
y轴行程（工作台前后移动）	mm	700
z轴行程（主轴箱上下移动）	mm	600
主轴鼻端至工作台面距离	mm	150-750
主轴中心至立柱滑轨面距离	mm	785
工作台尺寸	mm	700×1360
工作台最大载重	kg	1000

t型槽尺寸（槽宽×槽距×槽数）	mm	152.5×18×5
主轴转速	rpm	80～6000
主轴锥度		iso 50
快速进给速度(x/y/z)	mm/min	12000
切削进给速度(x/y/z)	mm/min	1～6000
刀柄形式		bt 50
最大刀具直径(邻刀/无邻刀)	mm	φ80 / φ150
最大刀具长度	mm	300
最大刀具重量	kg	8
换刀方式		刀臂式
主电机功率（连续 / 30分）	kw	ac 11 / 15
x/y/z轴进给电机功率	kw	ac 3.5 / 3.5 /3.5
切削冷却液电机功率	w	750
气压需求	kg/cm2	6
所需电源容量	kva	35
机床尺寸	mm	3500×3600×3100
机床重量	t	9
定位精度	mm	±0.005/ 300
重复定位精度	mm	±0.003/300
数控系统		三菱m70

三、数控系统标准功能

1.控制轴数 3 轴

2.联动轴数 3轴

3.最小增值量值输入 0.002㎜

4.快速倍率修调

5.切削倍率修调

6.手轮进给

7.增量式进给×1，×10，×100，×1000

8.空运行机能

9.机械锁定

10.dnc运转

11.mdi操作功能

12.辅助功能 m、s、t码

13. 三菱8.4寸液晶显示操作面板

14.单步执行

15.紧急停止机能

16.主轴定向

17.主轴速度功能

18.刚性攻牙

19. 手动中断和恢复

20.跳跃功能

21.刀具长度补正

22.刀具半径补正

23.工件坐标系[g52-g59]

24.可编程镜像功能

25.比例缩放功能

26.坐标系旋转功能

27.丝杆螺距误差补偿

28.丝杆反向间隙误差补偿

29.时间显示

30.中文显示

31.运行及加工时间显示

32.工件计数显示

33.帮助功能

34.自动拐角倍率

35.ai 轮廓控制

36.程序预读段数40

37.可程式逻辑控制

38.小数点输入

39.坐标系设定

40.英制/公制转换

41.工件程序记忆容量 640m

42.绝对/增量编程

43.极坐标编程

44.固定循环调用

45.子程序调用

46.用户宏程序b

47.rs232c 接口

48.自我诊断功能

四、机床特性

1. 高强度高级铸铁结构，大跨距立柱，各轴导轨全支撑，工作台无悬空现象，刚性佳，确保精度。

2. 立柱底部为高刚性结构设计。立柱内配重块配备滑动导轨导引，避免配重块上下移动时产生晃动，影响加工精度。

3. 三轴滑轨采用距型导轨，精度高寿命长，快速进给速度高，生产效率高。

4. 三轴采用直径φ40㎜之c3级精密滚珠丝杆，定位精度佳。

5. 工作台面宽（工作台尺寸700×1360㎜），y轴行程大（700㎜），加工范围广。

6. 高刚性高速主轴，最高转速6000 rpm。

7. 主电机采用大功率ac伺服电机(11/15kw)，主电机以h.t.d齿型皮带直接带动主轴运动，转速准确。

8. 三轴驱动采用高效率、高扭矩、高精度的ac伺服电机(3.0kw)通过弹性联轴器与滚珠丝杆直接连接，消除了传动间隙，且滚珠丝杆装配时采用预拉伸措施，最大限度地避免了滚珠丝杆运行过程中热变形对精度的影响，定位精度及重复定位精度高。

9. 刀臂式自动换刀装置，刀库容量24把刀，atc由凸轮机构驱动，快速可靠，换刀时间仅为2.5秒（刀对刀）。

10. 切屑冲刷装置，设置于底座两侧，以切削冷却液冲刷切屑，使切屑迅速离开机床，减少切屑热对机床的影响，确保机床精度，且节省切屑清除作业，提高生产效率。

11. 标准配备全封闭式防护罩，将整台机械包覆，并配备透明式压克力防护窗，视野好，可随时观察机床加工情况确保操作人员作业安全,保持工作环境清洁。

12. 电气箱配备热交换器，电气元件故障低、寿命长。

主要零部件配套厂家

序号	名称	厂家	产地
1	主轴轴承	fag/nsk	德国/日本
2	主轴皮带	unitta	台湾
3	主轴	pusen	台湾
4	滚珠丝杆	hiwin/pmi	台湾
5	三轴支撑轴承	nsk	日本
6	联轴器	janetech	台湾
7	自动润滑器	herg	日本
8	切削液泵	walrus	台湾
9	抽油泵		台湾
10	热交换器	boyinte	瑞科
11	主轴近接开关	p+f	德国
12	行程开关	balufu	德国
13	继电器	tyco	德国
14	接触器	schneider	德国
15	断路器	schneider	德国
16	交流伺服主电机	三菱	日本
17	交流伺服三轴驱动电机	三菱	日本
18	数控系统	三菱	日本
19	冷切系统	mc-4000	台湾

20	刀臂式刀库	首轮	台湾
21	链式排屑机	世博	昆山

五、标准技术文件

1、机床操作及维修说明书

2、系统操作手册

3、系统维修手册

4、机床精度出厂检测记录

六、安装与验收

1. 由保银或代理商人员至买方指定工厂进行机床安装调试。

2. 买方应在设备到厂后30天内，通知卖方进行设备的安装调试工作。

3. 设备到厂后，买方应负责：

a)选好机器的安装位置，并打好地基，设备安装就位，进行粗调整。

b)操作人员预先学习机床的技术资料。

c)准备好试加工用的工件、刀具及夹具。

4. 卖方人员应携带安装调试工作所需的专用工具，其它工具及检具应由买方提供。

5. 买方尽可能地提供市内交通、工作午餐方便。

6. 验收a)主要机床附件检查。

b)设备运转状况检查。

c)机床精度验收，保银提供出厂精度检验表，经双方议定，买方得以

随机方式抽验，抽验以不拆卸设备为准，抽验所需检具、量具由买方

负责。

七、售后服务

1. 机床的保修期以设备出厂验收合格日起12个月，两者以先到日期为准。2. 保修期间由卖方负责免费维修及免费供应损坏件。3. 下述情况虽在保修期内，但不适用之，用户必须支付所有维修成本。

a)机床如遇地震、台风、水灾、火灾等或为人力所不能抗拒之灾害而致

损坏时。

b)买方操作不当及保养不当而生之故障，生锈或损坏时。

4. 保修期后，卖方保证配件的供应和负责维修技术咨询及至来人维修。5. 验收合格后,若买方未依合同履行付款,卖方有权拒绝售后服务。

㈡ 技术培训

1、我公司负责培训1-2名操作人员。

2、培训内容：操作、基本编程、维护保养。

3、培训地点：公司本部或客户现场。

4、时间：1-2天。

㈢ 售后服务承诺

1、我公司对机床制造质量免费保修壹年。

2、保修期内，设备发生故障，我公司在接到通知后24小时内给予明确答复，指导排除故障。如故障仍不能排除，即派员到现场排除故障。

3、我公司对该设备终身维护，保修期后的维护收取基本费用。

4、如因天灾、意外火灾和电压波动不稳或使用单位使用不当引起的损坏，不在免费保修范围内。

本产品的类型是立式加工中心，品牌是上海剑智，型号是加工中心1270，重量是9000（kg），主电机功率是15（kw），界面语言是中文，主轴转速范围是80～6000（rpm），定位精度是±0.005/300，刀具数量是8，三轴行程(X*Y*Z)是1200*700*600，T型槽尺寸(宽*数量)是152.5×18×5，动力类型是电动，布局形式是立式，作用对象是板材，适用行业是通用，产品类型是全新，是否库存是否，售后服务是整机保修一年