

CNC数控铣床加工中心 VM7032立式数控铣床XH7132加工中心

产品名称	CNC数控铣床加工中心 VM7032立式数控铣床XH7132加工中心
公司名称	滕州市三重机械制造有限公司
价格	88000.00/个
规格参数	数控机床分类:数控铣床 品牌:DXMC/三重铣床 型号:VM7032立式数控铣床
公司地址	中国山东滕州市外环西路工业园区
联系电话	0632-5698858 13616379206

产品详情

项目	内容	单位	参数
工作台	工作台面(长*宽)	mm	800 × 320
	工作台承重	kg	400
行程	x/y/z)	mm	610 × 320 × 400
	主轴头端面到工作台面	mm	130—530
t型槽	规格	mm	3 × 14
	中心距	mm	100
主轴	锥度		bt40
	主轴中心至导轨面距离	mm	360
	主轴转速	rpm	80--8000
	额定功率	kw	3.7/5.5
	驱动系统		直接速度皮带传动
精度	定位精度	mm	0.025/300
	重复定位精度	mm	0.015
	额定功率	kw	xy : 1.6 ; z : 2
	额定扭矩	nm	xy : 7.7 ; z : 10
进给速度	x/y/z快移速度	mm/min	8000
	x/y/z切削速度	mm/min	6000
最小当量	x/y/z	mm	0.001
刀库	型式		斗笠 bt40
	容量	把	12
	刀库重量	kg	45
通用参数	气源要求	kg	4-6

机床重量	kg	2350
外形尺寸	mm	2350*1850*2350
电力要求	kva	380v3相15kva

一、产品简介与用途

vm7032立式数控铣床为x、y、z三轴伺服直联控制半闭环立式加工中心，y、z轴为矩形淬火硬轨，x轴燕尾导轨，导轨宽、跨距大，结构及外形尺寸紧凑合理，主轴为伺服电机通过同步带驱动。能够实现对各种盘类、板类、壳体、凸轮、模具等复杂零件一次装夹，可完成钻、铣、镗、扩、铰、刚性攻丝等多种工序加工，适合于多品种、中小批量产品的生产，能满足对复杂、高精度零件的加工。可配第四旋转轴，以满足特殊零件的加工要求。

二、主要结构特点

vm7032立式数控铣床底座、滑座、工作台、立柱、主轴箱等主要基础件采用ht300铸铁；底座、滑座均为箱体式结构，紧凑而合理的对称式筋结构保证了基础件的高刚性和抗弯减震性能；立柱内部网格状筋，有力保证了z轴强力切削时的刚性及精度；基础件采用树脂砂造型并经过时效处理，为机床长期使用性能的稳定性提供了保障。

vm7032立式数控铣床 x轴燕尾导轨，y、z轴为矩形硬轨，并经中频淬火及精密磨削；滑动导轨面贴覆复合ptfe材料并精密刮研，配合自动强制润滑，减少进给运动的摩擦阻力，减少低速爬行，提高机床精度寿命；

vm7032立式数控铣床z向加配重块平衡，保证主轴箱运动顺畅、稳定；z向驱动电机具有失电制动装置；

vm7032立式数控铣床 x、y、z三个方向进给采用高精度高强度的内循环双螺母预压滚珠丝杠，进给速度高；驱动电机通过弹性联轴器与丝杠直联，进给伺服电机直接将动力传递给高精度滚珠丝杠，无背隙，保证机床的定位精度和同步；

vm7032立式数控铣床 采用高速、高精度、高刚性主轴单元，轴向和径向承载能力强，最高转速可达8000rpm；

vm7032立式数控铣床 x、y、z三个方向导轨、丝杠都采用全封闭防护装置，保证丝杠及导轨的清洁，确保机床的传动及运动精度和寿命；

vm7032立式数控铣床机床外防护采用全防护结构设计，操作方便、安全可靠；

vm7032立式数控铣床 采用可靠的集中自动润滑装置，定时、定量对机床各润滑点自动间歇式润滑，可依据工作状况调节润滑时间；

vm7032立式数控铣床 采用台湾专业厂家生产的12把斗笠式刀库，换刀准确，效率高，经百万次运转测试，符合可靠性要求；刀库运动带有阻尼结构，能减少运动时的冲击，保证刀库的使用寿命；气动驱动，使用方便，最短路径换刀；

vm7032立式数控铣床 机床操作系统采用人体工程学原理，操作箱独立设计，可自身旋转，操作方便。

联系我们

e-mail : sale8@cndxmc.com

本产品的数控机床分类是数控铣床，品牌是DXMC/三重铣床，型号是VM7032立式数控铣床，主电机功率是3.7（kw），运动方式是点位直线控制，加工尺寸范围是800×320（mm），主轴转速范围是80--8000（rpm），刀具数量是12，控制方式是半闭环控制，控制系统是凯恩帝，布局形式是立式，动力类型是机械传动，用途是金属切削，适用行业是通用，售后服务是保修一年，重量是2350，定位精度是0.025/300，作用对象是五金