

SK2016数控龙门铣床厂家现货直销 品质保障 售后终身

产品名称	SK2016数控龙门铣床厂家现货直销 品质保障 售后终身
公司名称	泊头市精特重工机械有限公司
价格	380000.00/个
规格参数	数控机床分类:数控铣床 品牌:精特 型号:2016
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇
联系电话	0317-8331857

产品详情

sk2016数控龙门铣床参数配置

机床铸件均为ht250材质，回火两次，此机床可一次装夹完成铣屑、钻孔、攻丝等工序，一机多用。

滑枕导轨面淬火磨，其余导轨面为直线导轨。

直线导轨、滚珠丝杠为台湾上银。

主轴台达bt40机械主轴。

系统广数。

防护罩盐山（半防护）。

移动类型	工作台移动，床身固定
工作台面积	2000x1250mm
工作台承重	3000
行程（x/y/z）	2200x1600x600mm
龙门宽度	1600mm
主轴端面至工作台距离	150-600mm
主轴	台达 bt40
主轴功率	7.5kw
主轴转速	6000rpm
滚珠丝杠/直线导轨	台湾上银
定位精度	300/ ± 0.005mm
重复定位精度	300/ ± 0.003mm

什么叫数控机床光机？机床裸机？

数控龙门铣床光机、机床裸机就是数控机床的主体，对于数控机床来说，数控系统等机床核心部件，在外行人看机床光机没什么技术含量，但是他们殊不知机床光机制作并不是这么简单，机床光机的合理设计和加工、制造、组装的技术水平直接关系到数控机床的机床质量、使用寿命和机床的可靠性，这需要生产厂家具有先进的设计研发能力及生产制造技术。制造机床光机第一步是设计，设计首先要根据用户需要考虑光机的合理性。设计合理以后要铸造，铸造要做到铸件的高强度、抗拉力、耐磨性，最重要的就是加工组装了，机床光机的导轨面有人工刮研和高频淬火、导轨磨两种，这要看用户的选择。精特重工生产的机床光机都是根据用户要求定做的，生产的机床光机在提高产品质量的同时在走自主创新道路，公司自主研发了多台专用机床，产品已经使用于各行各业，深受用户青睐和好评。

精特重工专业为大、中、小型机床机械制造商及用户配备各种型号的机床光机及数控机床光机，是真正的机床制造企业的生产基地。精特公司有强大的设计实力及经验丰富的设计人才，随时为您服务。

详情登陆精特重工网站咨询网址：<http://www.hbyxzg>。

数控机床光机龙门架的横梁和立柱整体铸造刚性强，工作台固定直接放地基上，并且导轨安装在床身工作台上，导轨基准面和工作台表面一次加工出来，精度高好安装，大大提高了机床的承载能力，比工作台移动的龙门铣床承载能力高几十倍；床身短一半，铸件少，节约成本使机床造价低；占地面积短一倍，节约车间空间；由于是龙门移动驱动电机功率小节约用电成本；

机械部分设计整机分为床身、龙门架、工作台、滑台、主轴箱、三轴进给驱动机构机械部分及相关数控伺服部分。现把设计过程中的重点阐述如下：床身是本次设计工作的基础，床身的尺寸设计影响着对整机的设计，而且设计的合理性直接影响到整机的刚度。床身的上平面即工作台面设计有9条t形槽，为方便床身工作台面和t形槽的精创加工，槽完全贯通。床身的左、右两下脚各设计有一个狭长平面，用来安放滚动直线导轨副。导轨面设计在床身的两下侧，主要是考虑力的传递方向与卸荷问题。因床身会受到龙门框架的重、切削力和工件的重力，这样的设计可使龙门框架的重力直接传入到机床基础上，而床身只受到工件的重量。

产品设计合理，结构稳定，精度高、耐磨损、使用寿命长，材料均采用ht200-ht300高牌号灰口铸铁和球墨铸铁qt400-600，机床铸件经过回火加工再二次回火消除内应力，使机床不容易变形。数控设备是机械设备发展的趋势，具有省时、省力、精度高、速度快等特点。现在市场上很多普通常规设备都改装成数控，是因为现在人力成本高，工人工资高，更重要的是现在要求加工的产品都是批量化。以前提到数控机床，人们都觉得高深莫测，精特重工现在推出中高端数控机床和普通机床价格相当，做用户买得起的好机床。

数控龙门铣床的几个组成部分

一、龙门

龙门是由两个立柱和一个横梁连接在一起组成的，分别为横梁固定、横梁定位块锁定分段升降和横梁行走三种类型。

二、床身

龙门机床的床身有很多种，这都是根据用户需要设计制造的。一般常用的龙门机床床身有三种，定梁式数控机床床身、动梁式数控机床床身、桥式数控龙门机床床身。定梁式数控龙门机床床身是两个立柱下面都有床身，也就是说两个床身。动梁式数控龙门机床是工作台下面一个床身，桥式数控龙门机床没有床身，桥式数控龙门机床是两个立柱下面一个整体的平台，两个立柱固定在这个平台上面，桥式数控龙

门机床没有床身，只是一个底座平台。

三、工作台

龙门机床的工作台一般大多都是长方形的。龙门机床有工作台行走和固定两种，工作台行走的工作台内部结构是空心的（这是为了减轻龙门机床的承重量）。工作台固定的工作台属于框架型的，工作台面下面合理均匀的布置了加强筋（这是为了降低机床成本）。

四、传动方式

龙门机床的传动方式一般有两种，这两种传动方式也是最常用的，就是丝杠传动和齿条传动。

五、导轨面

龙门机床的导轨面有两种处理方式，一是高频淬火、导轨磨。二是人工刮研。这两个处理方式各有利弊。高频淬火导轨磨的导轨面看着漂亮，但对机床以后的维修很不利，因为导轨面经过了高频淬火后的硬度很高，经过长时间的行走摩擦后机床会有不同程度的磨损变形，一旦出现这种现象维修就必须将机床整体拆卸开，然后将需要的维修的床体上磨床磨。其次就是导轨磨床磨出的导轨面是平平整整的，机床的润滑油泵供油时不存油，这对机床导轨面不利。相反人工刮研的机床导轨面就不同了，虽然人工刮研属于古老的导轨面的制造方式，但是它有着经济实惠及导轨面合理的耐用维修方便的好处。首先人工刮研铲刮出的机床导轨面都有均匀的坑坑点点，这些坑坑点点在机床供油泵供出的润滑油大部分存留在这里，给机床的润滑起到了很好的效果和减少了机床导轨面的摩擦。

六、系统

生产数控系统的厂家有很多，我们一般常用的国产数控系统有凯恩帝、新代、广数、华中、宝元。国外进口数控系统有德国的西门子。

七、数控龙门铣床的铸造材质均为ht250，铸造方式均采用消失模、树脂砂，铸件均经过二次时效处理，从而减少了铸件的内应力和变形量，用户尽管放心选用。

八、精特重工公司对产品售后承诺：精特重工公司所有售出的产品一律终身维修。

专业生产大型机床、数控机床、龙门系列机床、加工中心、数控直线驱动机床、专用机床、组合机床、滑台、特种机床、立车、机床光机、机床铸件、铸钢件、非标铸件及各种材质的铸件，铸铁平板平台、机床工作台、机床垫铁、地轨等工量具以及各种国标非标机床机械的维修改造、大型工厂搬迁业务

详情登陆精特重工网站咨询网址：<http://www.jtjczj.com/> <http://btjtjc.1688.com/> <http://www.yxzgjc.com>
<http://www.hbyxzg.com> www.jx38.com

本产品的数控机床分类是数控铣床，品牌是精特，型号是2016，主电机功率是7.5（kw），运动方式是点位直线控制，加工尺寸范围是2200（mm），主轴转速范围是6000（rpm），刀具数量是2，控制方式是半闭环控制，控制系统是新代，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，售后服务是整机保修一年