

数控龙门铣床XK2310 精密龙门铣床 可分期品质保证

产品名称	数控龙门铣床XK2310 精密龙门铣床 可分期品质保证
公司名称	枣庄市滕东机床有限公司
价格	520000.00/个
规格参数	类型:龙门铣床 品牌:滕东 型号:XK2310
公司地址	山东省滕州市
联系电话	86-06325552206 15588222117

产品详情

xk2310 × 18 数控龙门铣床

1 机床概述及主要用途

本机床是工作台移动定梁龙门式数控铣床，由床身、工作台、立柱、横梁、滑座、滑枕等主要基础件和 z 轴平衡系统、电气系统、冷却系统、排屑系统等组成。

机床通过 cad 辅助设计来完成整体设计，并采用有限元分析，对机床整体进行计算和分析，进一步优化了机床结构，确保机床的刚性和稳定性。机床床身、工作台、横梁、立柱、滑座、滑枕等主要基础件采用树脂砂造型铸造，并经过热时效和粗加工后振动时效处理，来降低和均化各工件残余应力，使工件内部各方面作用力基本趋与平衡，从而防止工件变形、提高工件的疲劳极限；有足够的静态、动态、热态刚度，良好的耐磨性、热稳定性、抗振性，保证系统具有良好的动态品质，为机床性能的稳定提供了保障，确保机床长期使用精度的稳定性，使机床长期稳定地连续高速加工。

主要用于加工钢件、铸钢件、铸铁件等工件的数控铣削、钻孔、镗孔、攻丝等，机床使用附件头能够实现对各种盘类、板类、壳体、模具等复杂零件在一次装夹中完成多种工序的五面加工。

2 机床主要技术参数

项目	参数
工作台面尺寸 (宽 × 长) (mm)	1000 × 1800
工作台移动方向行程 (x 轴 mm)	1900
主轴滑座移动方向行程 (y 轴 mm)	1200
主轴上下移动方向行程 (z 轴 mm)	760
龙门宽度 (mm)	1200
主轴端面至工作台面距离 (mm)	110~870
工作台 t 型槽 (数目 - 尺寸 × 间距) (mm)	7-22 × 140
主轴规格 (型号/安装直径) (mm)	bt50/ 155
主轴转速 (r/min)	皮带式主轴 40~6000
主轴电机额定功率 (kw)	15
主轴最大扭矩 (nm)	95
x、y、z 轴快速移动 (mm/min)	5000
x、y、z 轴进给速度 (mm/min)	5~5000
x、y、z 轴进给电机扭矩 (nm)	32、32、32
x/y/z 轴滚珠丝杆规格	6310/5010/5010
数控系统 (凯恩帝)	knd-k2000m
工作台承重 (t)	3.5
机床重量约 (t)	14
三轴导轨形式	贴塑硬轨

3 机床主要结构

机床主轴采用高精度主轴组件，皮带式主轴，主轴为伺服电机驱动；工作台前后移动（x 向）、横梁滑座移动方向（y 向）、主轴上下方向（z 向）导轨均为矩形滑动导轨；三轴由系统控制伺服电机驱动滚珠丝杠，保证机床的定位精度。数控系统为 knd-k2000m，主电机和进给驱动电机由系统配套。

3.1 主运动通过同步带与主轴相联，主轴转速 40—6000r/min，主传动系统有主轴定向功能。主轴采用台湾知名品牌高速、高精度、高刚性主轴单元，轴向和径向承载能力强；刀具安装采用主轴自带拉爪进行拉刀，气动卸刀装置为专用打刀缸，实现机床的快速装卸刀具，压缩空气建议使用 5—7kgf/cm² 的压力；刀柄型号 msa403 bt50，拉钉型号 msa403 bt50-45°。

3.2 工作台导轨副（x 轴）由伺服电机控制，通过弹性联轴器与滚珠丝杠进行联接，带动丝杠旋转，实现工作台沿 x 向的直线往复运动。滚珠丝杠为台湾 hiwin 高精度高强度的滚珠丝杠，丝杠安装进行双向预拉伸，减少丝杠变形量；床身导轨进行中频淬火处理，与其相配和的工作台导轨采用贴塑形式，降低了运动摩擦系数，同时增加了导轨吸振能力，保证运动部件整体高刚性和精度保持性。丝杠和导轨润滑采用河谷定时、定量自动间歇式稀油润滑系统，工作稳定可靠。

3.3 横梁滑座导轨副（y 轴）由伺服电机控制，通过弹性联轴器与滚珠丝杠进行联接，带动丝杠旋转，实现主轴沿 y 向的直线往复运动。滚珠丝杠为台湾 hiwin 高精度高强度的滚珠丝杠，丝杠安装进行双向预拉伸，减少丝杠变形量；横梁导轨进行中频淬火处理，与其相配和的滑座导轨采用贴塑形式，降低了运动摩擦系数，同时增加了导轨吸振能力，保证运动部件整体高刚性和精度保持性。丝杠和导轨润滑采用河谷定时、定量自动间歇式稀油润滑系统，工作稳定可靠。

3.4滑枕导轨副（z轴）由伺服电机控制，通过同步带减速与滚珠丝杠进行联接，带动丝杠旋转，实现主轴沿z向的直线往复运动。滚珠丝杠为台湾hiwin高精度高强度的滚珠丝杠，丝杠安装进行双向预拉伸，减少丝杠变形量；滑枕导轨进行中频淬火处理，与其相配的滑座导轨采用贴塑形式，降低了运动摩擦系数，同

时增加了导轨吸振能力，保证运动部件整体高刚性和精度保持性。丝杠和导轨润滑采用河谷定时、定量自动间歇式稀油润滑系统，工作稳定可靠。z轴配有氮液蓄能罐及双平衡缸组成的主轴单元平衡系统，保证了上下运动平稳，提高了机床的刚性和寿命。

3.5机床可选自动排屑机构，选用国产两螺旋和两链式排屑机构进行组合，方便机床在使用过程中铁屑的排出。

3.6机床可选环形整体防护，外形美观，上下工件方便，保证工作环境清洁。

3.7机床刀具冷却系统分为冷却液主轴冷却和压缩空气冷却两种冷却方式。液体冷却采用与机床分离的冷却液箱，便于冷却液的收集和更换，冷却泵流量40l/min，冷却液箱容量约300l。气体冷却可直接使用机床进气气源。

3.8机床电气系统布线整齐，结构合理，电箱密封良好，保证了良好的使用环境。

3.9 本机床操作方便，灵活快捷。

4 机床工作环境

4.1 电源：三相交流 380v ± 10%50hz ± 1hz

4.2 环境温度：0 ~ 40

4.3 相对湿度： 90%

5 供货范围

5.1 xk2310 × 18 数控龙门铣床 壹台

5.2 随机出厂技术文件 壹份

5.2.1 使用说明书(机械) 壹份

5.2.2 使用说明书(电气) 壹份

5.2.3 合格证明书 壹份

5.2.4 装箱单 壹份

5.2.5 地基安装图（交货前一个月内） 壹份

5.2.6 系统使用手册 壹份

6 主要配置清单

7 安装、调试

7.1 需方按供方提供地基图，做好地基。

7.2 在主机到达需方安装现场，根据合同要求供方可提供指导安装调试，需方协助供方机床就位，给供方安装调试人员提供天车（16吨）、吊装工具（单根承重100t钢丝绳，共4根）、吊装人员及相关工具等方便。

8 验收

8.1 预验收：在设备发运前，供方安排需方在设备制造现场进行预验收与技术培训。

预验收内容按照供方机床验收标准及精度检验单对机床精度进行检测；检验合格后双方代表签字方可发货。

8.2 最终验收：设备最终验收在需方工厂进行，在机床安装、调试完毕后，再次对机床精度进行验收；验收内容按照供方机床验收标准及精度检验单对机床精度进行检测，不附加任何非标准外的内容，检验合格后双方代表签字，视为正式交货，开始计算售后服务期。

9 培训

供方免费为需方提供为期一周的技术培训。培训地点：供方安装现场。培训期间，参加培训人员免费食宿。

10 保修期及售后服务

10.1 在保修期内，因公司产品质量问题发生的机床故障，公司负责免费维修，其中：保修期第一年内因产品质量问题需更换零部件的，公司负责免费更换。保修期内，因非产品质量而发生的机床故障，公司负责派人维修，适当收取成本费。

10.2 售后服务

10.2.1 如机床出现故障，供方售后服务人员在48小时内到达需方，对机床故障进行排除，不排除故障，售后服务人员不准撤离工作现场，尽量满足用户要求，直到用户满意为止。完工后由用户填写质量问题“反馈单”，方可离开用户厂家。

10.2.2 提供优惠备件及技术服务。

11 包装、运输与储存

产品包装、运输和储存符合标准规定和双方签订合同约定的条款。

货到需方后严禁在室外、潮湿环境下存放，存放时间不超过两个月。若超过两个月，将在第三个月开始递减保修期时间，存放期间所发生的一切质量问题将由需方承担。

附：

xk2310 × 18 数控龙门铣床安装、调试需用户准备的物品

多样性选择

本产品的类型是龙门铣床，品牌是滕东，型号是XK2310，重量是15000（kg），主电机功率是15（kw），主轴转速范围是6000（rpm），工作台尺寸是1800*1000（mm），主轴锥孔锥度是BT50，T型槽数目是7，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，适用行业是通用，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是整机保修一年，终身维修服务。