

高端数控龙门铣床 数控机床厂家 供应商

产品名称	高端数控龙门铣床 数控机床厂家 供应商
公司名称	河北大恒重型机械有限公司
价格	430000.00/台
规格参数	工作台:1500*900 龙门跨度:1200 三轴行程:1700*1400*800
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇北八里村北
联系电话	86-0317-8177611 18713736156

产品详情

一、 产品简介：

机床的结构特点：固定式床身、工作台移动；主轴箱随溜板上下移动；亦可沿横梁左右移动实现三轴联动；配置18.5kW主铣头。机床具有铣削、镗削、钻削、铰孔、攻丝等功能，适用于机械、钢铁、能源、汽车、航天、兵器、船舶等行业的大、中型零件的加工。配备附件铣头后可实现工件的一次装夹，安装直角铣头可五面加工，一机多用，提高了工件的加工效率。

二、 主要技术参数和配置清单如下：

序号	名称	品牌	备注
1	外防护	盐山	含水箱和水槽、水泵、外防护。无排屑机
2	铸件毛坯	大恒	二次回火
3	进给电机	日本安川	28.4/18.6/28.4
4	主电机	北京超同步	18.5千瓦
5	系统	新代21MA	可铣、镗、钻、扩、铰、攻丝、功能

6	外防护罩	沧州盐山	工作台不锈钢防护，横梁风琴式防护,外防
7	丝杠	THK或台湾上银	C5级、双头螺帽
8	轴承	NSK	等级P4
9	贴塑	台湾	
10	油漆		晨虹牌
11	电器柜加安装		操作面板分开
12	粗加工		二次回火
13	主轴箱导轨磨淬火		淬火硬度HRC48度以上。
14	装配		装配温度10摄氏度以上
15	润滑泵		工作台齿轮泵，横梁和主轴箱电子控制
16	垫铁和螺栓		一台一套
17	主轴	台湾键椿	BT50/150同步轮结构
18	拖链		沧州
19	小件		供方
20	安装调试		供方负责
21	配重		氮气
22	直角头		选配

23	机床结构图		提供机床结构图、做为验收依据，按照精 表验收、提供地基图
序号	项目		主要参数
1	X轴行程	mm	2200
2	Y轴行程	mm	1800
3	Z轴行程	mm	800
4	龙门跨距	mm	1600
5	主轴端面至工作台距离	mm	150-1050
6	工作台面积	mm	2000 × 1250
7	最大承重	T	5
8	T型槽数量	No.	5
9	T型槽尺寸/间距	mm	22/250
10	驱动方式		直连式
11	主轴转速	rpm	6000
12	主电机功率	kW	18.5
13	主轴扭矩	N.m	117
14	主轴锥度及规格		ISO7:24NO50
15	拉钉规格		P50T-2-MAS403-45 °

24	数控系统	新代	21MA
17	X、Y、Z快移速度	m/min	10/10/8
18	X、Y、Z伺服电机功率	kW	X/Y/Z轴4.4/2.9/4.4
19	X、Y、Z伺服电机扭矩	N.m	X/Y/Z轴28.4NM/18.6/28.4
20	X、Y、Z伺服电机转速	rpm	2000
21	X、Y、Z轴丝杠直径	mm	50/ 50/ 50
22	进给速度	mm/min	6000
23	最小步进当量	mm	0.001

标准配置

序号	明细	序号	明细
1	数控系统：台湾新代21MA（配手轮）	8	Z轴氮气平衡系统
2	主轴同步带轮传动	9	机内带水槽装置
3	主轴恒温系统油冷	10	刚性攻丝
4	气动液压润滑系统	11	变压器
5	机床全防护	12	机床垫铁，地脚螺栓
6	导轨防护	13	清洁
7	外冷系统（水冷、气冷）	14	带水枪

二、 机床主要结构特点：

1. X轴：工作台沿固定床身导轨纵向往复运动。

X轴传动：采用交流伺服电机传动滚珠丝杠传动，带动工作台运动，实现X轴直线运动。

导轨形式：2条45滚柱直线导轨。

2. Y轴：铣头溜板沿横梁导轨往复运动。

传动：采用交流伺服电机传动滚珠丝杠传动。

导轨形式：2条45滚柱直线导轨。

3. Z轴：铣头滑枕沿溜板导轨垂直往复进给运动。

传动：采用交流变频电机通过滚珠丝杠带动主轴箱上下进给运动，并加双杠配重

导轨形式：T型滑枕。

4. 大件：

机床大件包括床身、工作台、立柱横梁整体铸造、铣头溜板、铣头滑枕、铣头。

机床大件均采用树脂砂造型、高强度优质铸铁件。大件毛坯经热时效处理粗加工二次回火，以消除内应力；粗加工后进行充分的时效处理，以消除加工残余应力；精加工在数控龙门镗铣床上采用自由装夹的方式进行高速轻切削，使机床具有良好的刚性和精度保持性。

5. 主镗铣头：

主铣头采用台湾主轴，带自动拉刀，同步轮结构。

6. 润滑系统：

润滑部位		名称	容量	润滑油粘度	备注
恒温系统	主轴组冷却	油冷			
集中润滑系统	三轴丝杠润滑及线轨、滑动导轨	导轨油	4L	ISO VG68	根据机床设置报警信号供给
	推荐品牌（任选）	SHELL（壳牌）牌号为：SHELL TONNA T68			

		长城牌号为：L-G68导轨油		
	平衡汽缸	黄油		

7. 机床安全、防护装置：

- (1) 采用标准《GB15760-2004 金属切削机床、安全防护通用技术条件》。
- (2) 机床的X、Y、Z三轴传动系统中，均设电气软限位、回零及机械限位多项安全控制装置，保持机床在安全可靠的状态下进行工作，保证操作人员正常工作的绝对安全。
- (3) 床身和拖板采用不锈钢板护罩防护。
- (4) 配置工作照明灯、标高指示灯。

三、 机床电气部分：

1. 控制装置的工作电源：

- (1) 工作电源：三相交流380V，电压范围360V ~ 430V；50HZ ± 2%。若电源波动较大，建议用户配置自动交流稳压装置。
- (2) 环境温度：5 ~ 45 。
- (3) 相对湿度： 80%

周围空气：在有浓度较高的导电尘埃、灰尘、切削油剂、有机溶剂等环境中，机床控制电柜需要置于洁净的恒温房内。

2. 电器配置：

进给采用日本安川电机，主轴采用北京超同步。系统：台湾新代21MA