

我公司专业生产数控龙门铣床 台湾新代21A系统

产品名称	我公司专业生产数控龙门铣床 台湾新代21A系统
公司名称	河北大恒重型机械有限公司
价格	940000.00/台
规格参数	大恒:DHXK4028 工作台:4000*2500 三轴行程:4200*3000*1100
公司地址	河北省沧州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22kW主镗铣头。机床主铣头和侧铣头具有铣削、镗削、钻削、镗孔等功能，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。

二、主要技术参数和配置清单如下：

序号	名称	品牌	备注
1	排屑机	盐山	
2	铸件毛坯	优质灰铸铁	两次回火
3	进给电机	日本安川	X轴35NM加减速机YZ轴扭矩28.47N

			M, Z轴带抱闸
4	主	北京CTB	22千瓦
5	系统	新代21MA	可铣、镗、钻、扩、铰等功能
6	防护罩	沧州盐山	工作台不锈钢防护, 横梁风琴式防护, 工作台下面配置排屑螺旋杆, 外防护。
7	丝杠	台湾TBI 或者日本THK	X轴8020, Y轴6310, Z轴5010
8	丝杠专用轴承	日本NSK	等级P4
9	贴塑	MSK	Z轴
10	限位	北京第一机床电器厂	三点
11	电器柜加安装		操作面板分开
12	铸件粗加工		二次回火
13	Z轴硬轨导轨磨淬火		淬火硬度HRC48以上。
14	装配		装配温度10摄氏度以上
15	润滑泵		
16	垫铁和螺栓		每台一套
17	主轴	台湾健椿	外径190BT50。
18	气动元件	SMC	
19	同步带轮	台湾	一套

20	安装调试		
21	平衡配重		液压
23	机床结构图		大恒提供机床结构图、做为验收依据，按照精度验收表验收、提供地基图

序号	项目		主要参数
1	X轴行程	mm	4200
2	Y轴行程	mm	3000
3	Z轴行程	mm	1100
4	龙门跨距	mm	2800
5	主轴端面至工作台距离	mm	200-1200
6	工作台面积	mm	4000*2500
7	最大承重	T	20
8	T型槽数量	No.	8
9	T型槽尺寸	mm	22
10	T型槽距离	mm	200
11	主轴转速	rpm	6000

12	主电机功率	kW	22
13	主轴扭矩	N.m	140
14	主轴锥度及规格		ISO7:24NO50
15	拉刀方式		自动
16	主轴直径	mm	190
17	X、Y、Z快移速度	m/min	10/10/7
18	X、Y、Z伺服电机功率	kW	X轴5.5KW , Y/Z轴4.4KW加减速机
19	X、Y、Z伺服电机扭矩 × 减速比	N.m	X轴35NM*4,YZ轴28.4NM*4
20	X、Y、Z伺服电机转速	rpm	2000
21	X、Y、Z轴丝杠直径	mm	80/ 63/ 50
22	进给速度	mm/min	6000
23	最小步进当量	mm	0.001
24	数控系统	新代	21MA

标准配置

序号	明细	序号	明细
1	数控系统：新代21MA（配手轮）	6	Z轴液压平衡系统
2	主轴同步带传动	7	变压器

3	主轴油冷系统	8	三色灯
4	自动润滑系统	9	清洁
5	外冷系统（水冷）	10	导轨防护

二、 机床主要结构特点：（机床框架图）

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：台湾上银4条55型滚柱直线导轨，每条安装4个滑块。

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：台湾上银3条55型滚柱直线导轨。

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：贴塑滑动复合导轨

4、大件：机床大件包括床身、工作台、立柱、横梁、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、润滑系统：

润滑部位		名称	容量	润滑油粘度	备注
集中润滑系统	三轴丝杠润滑及线轨、滑动导轨	导轨油	3L	ISO VG68	根据机床设置警信号供给
	推荐品牌（任选）	SHELL（壳牌）牌号为：SHELL TONNA T68			

6、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LED照明灯、标高指示灯。

7.铣头：主铣头采用22KW北京超同步主轴电机，最高转速6000转。

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：

进给电机采用日本电机，主轴采用北京CTB电机。