数控加工中心

产品名称	数控加工中心
公司名称	浙江同晖教学设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:同晖 型号:VM850型
公司地址	浙江省金华永康市经济开发区名园南大道28号第2幢
联系电话	18395966860

产品详情

VM850型数控加工中心(四轴)

详细说明：

一、机床构造

立式加工中心主要用于加工板类、盘类件、壳体件、模具等精度高、工序多、形状复杂的零件，可在一次装夹中连续完成铣、钻、扩、铰、镗、攻丝及二维三维曲面，斜面的精确加工，加工实现程序化，缩短了生产周期，从而使用户获得良好的经济效益。故它适用范围十分广泛，适用于各种批量的生产。

VM850型数控加工中心是一种全功能型的四轴数控机床，床身结构运用机电一体化设计，采用进口主轴单元，无级调速，P4级主轴轴承，主轴外围设计有冷却液循环槽，高速切削时可对主轴进行冷却，采用集中自动润滑，换刀机构采用进口圆盘式刀库，全封装防护，外形美观，操作方便灵活，使用安全，维

护方便。

立式加工中心采用立式框架布局，立柱固定在床身上，主轴箱沿立柱上下移动(Z向)、滑座沿床身纵向移动(Y向)、工作台沿滑座横向移动(X向)的结构。

二、换刀装置

采用圆盘式刀库，安装在立柱侧面，换刀时刀盘由滚子凸轮机构驱动及定位，主轴到达换刀位置后，由机械手换刀装置（ATC）完成换刀和送刀，ATC为滚齿凸轮机构，经过预压后能够高速无噪音运转，使换刀过程快速准确.

三、第四轴技术参数

配烟台环球数控分度头FK15160、中心高：160、圆工作台面直径：￢160、圆工作台T型槽宽度：10H10、蜗杆副传动比：1：60、圆工作台定位孔直径：￢20H7、分度头找正定位孔直径：￢10H8、定位键宽度：18、主轴孔端部连接尺寸：无外螺纹孔A16、可配电机：≤2.94、气源压力：4～6兆帕、重复精度：7.5″、分度精度：45″、切向最大力距：120、分度头最大转速：11. 1、净重：88KG、毛重：100KG、承载能力：水平150KG、垂直80KG

四、控制系统

机床采用FANUC OI MD数控系统，它是一种高可靠性、高性价比的数控系统，它具有全数字化结构和强大的处理能力，可同时控制4个坐标轴和2个主轴。FANUC OI MD数控系统与最新的数字伺服和集成式PMC一起，构成全数字控制系统，具有优秀的动态品质和控制精度。

1.硬件配置

●控制轴数：X、Y、Z三个坐标轴及一个主轴

●联动轴数：X、Y、Z、A四轴联动

●显示器：8.4″彩色LCD显示器（带存储卡接口），可多语言显示

●操作面板：全功能数控键盘

●PMC：内装式PMC SB7，24000

●CNC用户存储器容量： 512KB（相当于1280m纸带），程序数量400个，用于存储用户程序和数据

●最小输入增量：0.001mm，0.001deg，0.0001inch

●补偿功能：反向间隙补偿、存储型螺距误差补偿、刀具长度补偿和刀具半径补偿

●进给功能：快速进给、每分钟进给、反比时间进给、进给倍率、自动加减速、AI先行控制，AI轮廓控制●主轴功能：主轴串行输出、主轴速度功能、主轴倍率修调、主轴定向
坐标系设定比例缩放、坐标系旋转、可编程镜像刚性攻丝 动态仿真系统

●编程语言：纸带代码（EIA RS244／ISO840）公制／英制编程
绝对／增量编程及同一程序段中绝对与增量混合编程 极坐标指令编程 外部存储
10层嵌套子程序调用 钻削固定加工循环 用户宏程序B 选择程序段跳过
自动拐角倍率／减速 倒角／圆角过渡 平面选择 工件坐标系（G52-G59）

插补类型 定位、单向定位、准确停止、四坐标联动、任意两坐标圆弧插补、进给暂停、螺旋插补（圆弧插补+最多两轴直线插补）、螺纹切削、同步切削、法线方向控制。

●操作方式 AUTO运行、DNC运行、MDA运行、JOG进给、手动返回参考点、手轮中断和恢复、空运行、单程序段方式、手轮进给。

●编辑功能： 程序段检索、程序号检索、后台编辑、程序保护。

●显示功能当前位置显示、实际切削速度显示、程序显示、时钟显示、运行时间与部件计数显示、报警信息显示、自诊断功能显示、NC和PLC信号状态显示。

●安全保护功能：存储行程限位监控、紧急停止、静态监控、速度监控、位置监控、轮廓监控。安全功能还始终监控测量电路，过热、电压、内存。

●数据传输：通过阅读机／穿孔机接口实现数据输入输出传送。通过RS232串行接口或PCMCIA卡实现数据输入输出传送

五、加工中心机床主要技术参数

工作台最大荷重	600	kg
工作台最大行程- X轴	850	mm
滑座最大行程- Y轴	500	mm
主轴最大行程 - Z轴	540	mm
主轴中心到导轨基面距离	580	mm
锥孔 (7:24)	BT40	
主轴转数范围	50～8000	r/min
最大输出扭矩	35.8	N.m
主轴电机功率	7.5/11	kw
主轴传动方式	同步齿型带	
刀柄型号	MAS403 BT40	
拉钉型号	MAS403 BT40- Ⅰ	
进给速度	1-20000	mm/min
三轴拖动电机功率	1.8/2.5/2.5	kw
刀库形式	圆盘式	
选刀方式	双向就近选刀	
刀库容量	24	把

最大刀具长度	250	mm
满刀	φ80	mm
相邻空刀	φ125	mm
换刀时间	2.5	s
第四轴中心高	160	mm
圆工作台面直径	160	mm
机床定位精度	±0.01	mm
重复定位精度	±0.005	mm
气压力	6	6KG/CM2
电气总容量	18	KVA
机床重量	5.8	KG

六、**标准配备**

1	FANUC 0i-MD系统	12	中央集中自动进给润滑系统
2	24把圆盘式刀库	13	主轴锥孔：BT40 7/24
3	机床照明工作灯	14	三色警示灯

4	主轴锥孔清洁空气	15	分离式手轮
5	切屑液系统	16	RS232接口
6	8.4 ” 显示器	17	接屑小车
7	伺服变压器	18	全防护（不含顶面）
8	气枪、水枪各一把	19	电器柜冷热交换器
9	地基垫铁及调整螺栓	20	螺旋排屑器
10	随机技术文件	21	主轴打刀缸
11	8000rpm主轴	22	第四轴数控分度头

七、机床附件

序号	名　称	规　格	件数	备　注
1	机床垫铁		6	
2	内六角板手		1套	
3	照明装置		1套	装在机床上
4	工具箱		1只	
5	6寸带底盘固式平口虎钳		1台	
6	第四轴数控分度头		1台	
7	直柄铣刀	8、10、12、14、16mm、	1套	各一只

8	弹簧夹头	BT40-8	1	
9	弹簧夹头	BT40-10	1	
10	弹簧夹头	BT40-12	1	
11	弹簧夹头	BT40-14	1	
12	弹簧夹头	BT40-16	1	
13	组合压板		1套	58件