

台群精机硬轨加工中心850两线一硬

产品名称	台群精机硬轨加工中心850两线一硬
公司名称	深圳市创世纪机械有限公司
价格	8.00/台
规格参数	台群精机:工作台尺寸1050 × 500mm T-8:主轴转速50-8000rpm 深圳:定位精度 0.008mm
公司地址	广东省深圳市宝安区沙井街道东环路508号
联系电话	0755-27255833-8062 13699804683

产品详情

三轴硬轨结构、强大的切削能力、卓越的精确度

台群精机硬轨加工中心

T-8，是一款X、Y、Z轴硬轨的立式加工中心，该加工中心以优质铸铁铸件建造而成。台群精机硬轨加工中心T-8主要应用于钢件、铁件、铝合金、镁合金等零件和模具加工，采用双螺帽设计，用于精密加工，具有强大的切削能力和卓越的精确度。

产品特性

1、台群精机零件及产品加工中心三轴采用高刚性滚柱式线性滑轨，有效提高承重及刚性；

2、采用后置排屑系统，並配置后冲水系统；

3、加工中心拥有人性化操作面板，让操作更方便；

4、特别适用于汽车零件及IT类零件加工；

5、机台占地面积小，有效节约空间。

1、硬轨加工中心T-8以优质铸铁铸件建造而成。

2、三轴滑道外镀TurciteB防摩擦材料，确保导线测量特别顺畅，滑道磨损最小。

3、所有滑道均由自动润滑系统优级润滑。

4、以高扭距、低噪声、高稳定性的AC数控伺服马达驱动。

5、可为多种材质加工提供不同速度。

6、强大的切削能力行卓越的精确度和性能相结合，令铣削与镗孔操作简单易行。

7、X、Y和Z轴采用高精密度C3级滚珠丝杆，同时结合双螺帽设计，用于精密加工。

台群精机硬轨加工中心T-8是精密零件加工、模具加工的首选机型。

台群精机应该加工中心T-8客户加工现场

台群精机硬轨加工中心

T-8采用X、Y、Z三轴硬轨设计，采用最佳结构设计，提供整体最佳稳定性能，加工中心机床的硬度决定了硬轨加工中心的高刚性和高精度性能。

绝佳的稳定性保证高速运转时工作精度

高刚性一体成型底座与宽型立柱基座采用米纳(Meehanite)铸铁，其超细微粒结构，具有高物理性质，在苛严的环境下也不会扭曲变形。

主轴结构采用高品质的米汉纳铸铁，组织稳定；

铸件经有限元素分析法电脑计算分析，结构强度及加强筋的搭配，提高机器之高刚性；

底座宽实，鞍座加宽加长，全支撑设计，具有杰出的重负荷能力；

主轴腔体内以肋骨强化结构，提供主轴之稳固支撑，保证高速运转时工作精度；

三轴马达与精密高速滚珠螺杆。

底座排屑流畅结构设计

硬轨加工中心（电脑锣）采用底座排屑流畅结构设计，可迅速冲刷切屑，底座跨距大，使得硬轨加工中心载重符合能力强，能够有效分散机台受力，能够确保产品加工精度。电脑锣底部采用斜角排屑水道，能够迅速冲刷切屑，能够有效提高排屑效果和加快切削液回流。同时，加工中心底部采用油水分离结构设计，符合环保理念，能够有效避免切削液品质

劣化。一体成型的铸件结合底盘和排屑口，底盘钣金无结合点，解决漏水问题。

ATC交换伺服刀库刀具转换快

1、台群精机硬轨加工中心T-8（电脑锣）全系列标配伺服刀库，整体加工效率提升17%，且伺服刀库比普通刀库故障率大大降低。

2、独特的A下C刀具交换装置设计，先进的凸轮式驱动机构，任意位置选刀能力，由PLC软体控制快速达成。速、简单、可靠及长寿命的刀具交换装置，提供平稳及可靠的刀具交换动作。

3、采用伺服刀库，大幅减短换刀时间，提升生产效率；

4、换刀机构经过百万次运转测试，符合可靠度要求；

5、凸轮驱动之刀库能确保精度旋转，使用重型刀具时亦能平稳运转；

6、辐射式刀库快速换刀，有效节省时间提高效率，可选配16把/21把刀库;

7、全密式的刀库护罩。

高速度静音丝杆

台群精机硬轨加工中心T-8采用台湾C3级高速度静音丝杆，能够消除在移动滚珠丝杆时因温度上升产生的膨胀和移送轴的齿合间隙，加工中心以滚动代替滑动，摩擦损失小，定位精度高，具有组装容易具互换性，润滑构造不复杂。

跟使用冰相一样方便

台群精机硬轨立式加工中心T-8（电脑锣）使用超大宽广的前门设计，方便零件、模具或夹治具装卸机台。850加工中心机台两侧采用宽大的侧窗，便于机台操作与监控，并且采用集中润滑系统，传动系统停止后在预设时间自动暂停供油，以达到节能效果。

1、加工中心采用日本SMC电器元件，保证机床电器零故障;

2、机器加工异常需排除时，警示灯闪烁，能及时提醒操作人员排除异常;

3、空压系统管路快速接头于机台右前方，供空压气枪使用，使用者利用空气枪系统，清理夹治具或工具上的残屑，快速又方便。

加工中心采用三菱、西门子、发那科等先进操作系统，并且配备最先进的高速特性控制系统，新一代的控制器，程式数量与记忆体均具有旧控制器不能比拟的优越性，创新的软件功能，提高了精度、生产效率和加工过程的安全性。

1、配备RISC-CPU高速光伺服网络;

2、搭载复合加工所需的各种功能;

3、完全微米控制，确保高精度加工;

4、缩短加工准备时间，具有舒适的操作性。

卓越的性能，决定台群精机未来的发展

台群精机硬轨加工中心

T-8始终坚持品质为先，坚持以客户为导向，想客户所想，加工中心坚持以最严格的品质检验标准把关，真真正正解决客户加工难题。

1、硬轨加工中心T-8以优质铸铁铸件建造而成。

2、三轴滑道外镀TurciteB防摩擦材料，确保导线测量特别顺畅，滑道磨损最小。

3、所有滑道均由自动润滑系统优级润滑。

4、以高扭距、低噪声、高稳定性的AC数控伺服马达驱动。

5、可为多种材质加工提供不同速度。

6、强大的切削能力行卓越的精确度和性能相结合，令铣削与镗孔操作简单易行。

7、X、Y和Z轴采用高精密度C3级滚珠丝杆，同时结合双螺帽设计，用于精密加工。

每一台加工中心在出货前，都需要确实做切削测试，包括适当的参数调整，以保证最佳加工品质。从生产到交货全程经由协调量测机构，台群精机不省略任何步骤，一再运用高科技的镭射系统和许多先进检验仪器进行严格的品管程序，只为了交予您高品质的加工中心设备。

加工零件精密测试

100%三次元量测检验;

重要零部件组件包括:机头、主轴、自动换刀机构...

出货前100%射线检验;

出货前100%循圆测试。

知名品牌激光定位测试

台群精机采用世界知名品牌RENISHAW激光干涉仪检测龙门加工中心定位及重复精度，并且做最佳几何精度补正。

台群品官部采用世界知名品牌之循圆仪器，以检测两相互垂直轴的误差及伺服匹配，再运用参数调整，以达到最佳循圆结果。

主轴和主轴电机动平衡校正

机器几何精度均经过彻底检验，以保证最高精度标准。检验标准依据JIS及VDI之高标准。

检验项目包括各轴的直线度、垂直度、平行度及平面度等。

项目	单位	T-8
工作台尺寸	mm	1050 × 500
行程	左右 (X)	800
	前后 (Y)	500
	上下 (Z)	500
工作台T型槽数-尺寸	mm	5-18 × 90
主轴鼻端面至工作台距离	mm	105-655

主轴中心至机身端面距离	mm	550
主轴转速	rpm	50-8000
主轴锥度	#	BT-40
主轴功率	kw	11
X轴快速移动率	mm/min	16000
Y轴快速移动率	mm/min	16000
Z轴快速移动率	mm/min	16000
切削速率	mm/min	1-10000
三轴电机功率	kw	3.0/3.0/3.0
刀具重量	Kg	8
刀具长度	mm	300
最大刀径（满刀/邻空刀）	mm	75/150
水箱容量	L	200
气压需求	Kg/cm	6
总耗电功率	kw	15
定位精度	mm	0.008
重复精度	mm	0.005
最大负重	Kg	600
机械重量（大约）	Kg	4100
外形尺寸（长×宽×高）	mm	2550×2410×2740

台群精机加工中心产品不断改进，上述资料若有变更，恕不另行通知！产品参数以最新参数资料为准，需要线下洽谈。