

精机琥正机械济南希泽机电斜导轨全功能数控车床SL360

产品名称	精机琥正机械济南希泽机电斜导轨全功能数控车床SL360
公司名称	济南希泽机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:云南精机
公司地址	中国 山东济南市天桥区药山街道大魏明都7栋4单元1303
联系电话	0531-68820909 18954151239

产品详情

一. 机床简介

SL-360数控卧式车床是结合我厂多年设计卧式数控车床的经验，顺应市场及发展需求而设计、生产的一种全新产品。该产品主要性能指标达到国际先进水平，节能、环保。

与同类机床相比具有如下特点：

- 1、高效率：加工周期短，减少非切削时间；
- 2、高精度：良好的静态精度和加工精度；
- 3、高空间效率：较小的空间发挥最大的作用；
- 4、丝杠采用台湾精度等级C3级；
- 5、X/Z轴线轨均采用台湾精度等级P级，规格为30/35。

该系列机床整机采用机、电、液一体化结构，整体布局紧凑合理，并采用先进的有限元分析软件对整机进行分析优化，使整机性能达到最优；关键的外购件都选用国际知名品牌，保证机床的精度和可靠性。

该系列机床特别适合汽车工业、摩托车行业、电子、轻工机械、航空航天等行业，对旋转体类零件进行高效、大批量、高精度加工，加工精度可稳定达到IT6-IT7级，。

SL-360数控卧式车床采用模块化设计，可根据用户不同的需要进行选配。

机床主要技术参数

项 目

单位

规 格

备 注

床身上最大回转直径

mm

360

滑板上最大回转直径

105

最大切削直径

盘类

160

轴类

100

最大切削长度

200

主轴端部型式及代号

A

A2-5

主轴前端孔锥度

60 , 1 : 20

主轴孔直径

56

最大通过棒料直径

45

主轴转速级数

n

无级

1:1.4

主轴转速范围（进口轴承）

r/min

（0.75KW）100 ~ 1070（基频）~3500

GSK

主轴最大输出扭矩

Nm

67

GSK-30min

67/49

FANUC-15/30min

84/54

SINMENS-15/30min

主电机

输出功率

连续额定值

kW

5.5

30分钟额定值

7.5

标准夹具直径

inch

6" (42筒夹)

液压卡盘

X轴快移速度

m/min

20

Z轴快移速度

X轴行程

360

Z轴行程

350

导轨形式

滚动导轨

刀架形式

排刀(标准)

刀架转位时间

s

0.6(相邻工位)

排刀无

刀具尺寸

外圆刀

20×20

镗刀杆直径

20

最大承重

kg

25

(含夹具
和工件)

30

排屑形式

侧、后排

排屑机选配

机床重量

1700

中心高 (距床脚底面)

920

机床外型

长 × 宽 × 高

(不含排屑器)

1820 × 1620 × 1600

总

电

源

电压

V

AC380

电压波动范围

- 10 ~ + 10%

频率

Hz

50 ± 1

总电源功率

kVA

12

注1：不可选择卧式12工位刀架。

注2：当安装卡盘、卡具或主电机时，请注意所选择的卡盘或卡具的极限转速；如配置国产轴承，主轴最高转速降为原主伺服配置最高转速的75%。

注3：数控机床对电源要求严格。如果用户电网波动超过 $\pm 10\%$ ，必须增加稳压装置，否则数控机床将不能正常工作，甚至出现不可预测的结果。

机床结构特点

1. 高刚性的斜式整体床身

该系列机床采用 30° 斜角的整体床身，床身材料为HT300。采用树脂砂工艺铸造，内部筋形布局合理。

导轨标配为30/35规格滚动导轨，进给精度高、摩擦阻力小，刚性好，抵抗振动、变形能力高，可使用户获得较高的加工精度及快移速度，获得较高的生产效率。

2.刀架

本机床标配排刀结构。无转位，精度高。可选配台湾8工位液压、伺服刀架、或动力铣头。

3. 液压及润滑系统

液压系统采用变量叶片泵，液压油箱放置在床身后面，由防护与外界隔离。各个液压回路均采用叠加阀组安装方式，结构紧凑，安装方便。该液压系统各执行油缸的压力可分别调整并有压力保护装置。液压油箱带有风冷装置。标准配置采用集中定量自动润滑系统。

[4.冷却及排屑系统](#)

机床采用全导轨防护，排屑方便，且冷却箱及排屑器与主机分离，保证机床精度免受切削热的影响。采用大流量高扬程冷却泵，在车削过程中工件和刀具都得到充分冷却，保证工件的加工精度，提高刀具的使用寿命。机床标配排屑器类型为链板式（侧排屑），根据用户所加工零件的不同，可以选用磁刮板式、永磁式、螺旋式、复合式等。根据用户需求也可选择后排屑。