精机琥正机械济南希泽机电斜床身数控车床SL550

产品名称	精机琥正机械济南希泽机电斜床身数控车床SL550
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

机床主要技术参数

1.主要参数

项　目　　单位　　规　格　　备注

床身上最大回转直径　　mm　　ф550(*600)

滑板上最大回转直径　　ф320

推荐标准车削直径　　mm　　ф250

最大切削直径

盘类　　ф360

轴类　　ф320

最大切削长度　　500/750/1500/2000/3000　　线轨机型

mm　　比线轨机型少30mm
矩形硬轨机型

主轴端部型式及代号　　A2-8

A2-6（选配2500rpm）

主轴前端孔锥度 φ90，1：20 φ80，1：20

主轴孔直径 φ86 φ71

最大通过棒料直径 φ75 φ50

主轴转速范围 r/min 100～333（15KW）～2000 （βilp 30）

100～500（15KW）～2000
（1PH8133）

主轴最大输出扭矩 Nm 369 GSK-30min

708/570
FANUC-15/30min

720/378
SINMENS-15/30min

498（30min）
CTB-18.5KW/1500

630（30min）
CTB-15KW/1000

主轴转速级数 无级1:3 无级1:2

主电机输出功率

连续额定值 kW 15

30分钟额定值 18.5

标准卡盘直径 inch 10 ” 中空液压卡盘

X轴快移速度 m/min 20(12)

Z轴快移速度 m/min 20(12)

X 轴 行 程 240

Z 轴 行 程 550/850/1550/2050/3050

尾座套筒直径 φ110

尾座套筒行程 100

尾座主轴锥孔锥度 莫氏 4#(带回转芯轴)
3650机型标配φ75套筒直径5#（不带回转芯轴）

导轨形式　　滚动导轨
可选配矩形导轨

刀 架 形 式　　卧式8工位

刀架转位时间　　s　　0.80　　（相邻工位）

刀具尺寸

外 圆 刀　　25×25

镗刀杆直径　　Φ40

排屑器形式　　链板式

最大承重

盘 类 件　　kg　　200
含卡盘等机床附件

轴 类 件　　500

机床重量

净　重（含排屑器）　kg　　3600　　500规格

4100　　750规格

5100
1500规格

5800
2000规格

7900
3000规格

机床外型

长×宽×高

（不含排屑器）　　2950×1850×2050

3200×1850×2050

4100×2080×2050

4920×2200×2250

6000×2200×2250

水箱外伸400mm

排屑器外伸1500mm

注1：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2：数控机床对电源要求严格。如果用户电网波动超过±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45°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35/45规格滚动导轨（亦可选择矩形滑动导轨），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. 高转速、高刚性、高精度的主轴

该系列机床为套筒式主轴单元，装配完毕后，采用在线动平衡检测，精度高、刚性强、稳定性好，便于维护。采用进口V型带传动，减少了机械传递的功率损耗，启动快速、平稳。主轴轴承选用高速精密主轴轴承，德国克虏伯高速润滑脂NBU15润滑，主轴箱设计时通过有限元分析考虑到最小热变，采取散热措施及相应的减少主轴热变形的措施。具有温升低，热变形小、精度高的特点，使主轴在长期工作时保持主轴轴线的相对稳定。

3、进给系统

纵、横向进给采用伺服电机通过德国弹性联轴器与滚珠丝杠直接连接，滚珠丝杠支承形式采用两端固定的形式，装配时考虑因温升导致的丝杠伸长进行预拉伸，这种安装方式可以消除丝杠在工作过程中由于温度升高而引起丝杠伸长导致的定位误差，保持工件工精度的一致性。

4、刀架

本机床标配刀架为卧式8工位液压刀架。转位快，精度高。可选配台湾伺服刀架。

5、尾座

本机床标准配置手动液压回转芯轴尾座。尾座芯轴由液压控制伸缩；可通过手动插销由床鞍带动尾座移动。另可特殊选配追加尾座整体带齿条+伺服电机+液压锁紧---程序控制位置。

6、 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。

7、 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。

8、 刀具检测及在线检测装置（选配）

选用马波斯或雷尼绍高精度检测装置，通过检测可将刀尖位置数据自动输入控制系统；也可检测刀具的磨损及进行自动补偿刀具的磨损。同时也可对加工工件进行机内检测。

9、 卡盘油缸

本机床卡盘推荐选用台湾10寸中空液压卡盘，能满足绝大多数用户的加工需求。也可根据用户需要配置中实液压卡盘；如用户需要自动化连线，可增加卡盘位置检测装置。