

H630 × 2双交换卧式加工中心

产品名称	H630 × 2双交换卧式加工中心
公司名称	济南希泽机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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

机床主要特点

1.高刚性结构

所有大件采用封闭箱形结构，厚壁多筋，优质灰铸铁树脂砂型铸造，并经过多道应力消除处理工序。机床采用整体床身，T型布局，框架立柱结构。

2.优良制造

企业拥有一大批精良设备，关键零件精度高。在导轨淬火、主轴锥孔淬火等方面拥有专有技术，有一批成套热处理设备，保证关键件的质量和精度稳定性。企业配有德国莱司LEITZE三坐标测量机检测和控制加工中心关键零件的精度。加工中心出厂时运动坐标的定位精度和重复定位精度由英国雷尼绍RENISHAW双频激光干涉仪检测，手段科学、数据可靠。

3.主轴强劲

主轴箱采用圆弧齿形带传动，主轴最高转速可达6000转/分。主轴传递动力大，恒功率范围宽，主轴最大功率15KW。主轴锥孔50 #。主轴箱采用恒温控制措施，工作精度稳定。

4.定位精度高

高刚度导轨经感应淬火硬层深度2mm以上，采用进口导轨磨床周边磨削加工，配合具有耐磨、摩擦系数低和减震性能好等特点的TURCITE-“B”氟化树脂板，并经手工精密刮研，低速运行平稳，无爬行现象。

旋转工作台采用蜗轮蜗杆分度，牙盘定位，分度精度高。

三坐标滚珠丝杠用弹性联轴节与交流伺服电机直联，并在出厂前进行预拉伸，保证进给系统无间隙、刚度大、工作精度稳定。

5.可靠的自动换刀

采用凸轮式机械手换刀装置，换刀速度快，刀具交换平稳。刀库可容纳24把BT50形式的切削刀具。换刀系统可维护好。

6.辅助功能完善

机床配置螺旋式排屑器，具备完整的排屑防护系统。

机床标准规格

序号	项目	规格
		H630 × 2
1	工作台面积	630 × 630mm (两个工作台)
2	托盘交换器托架行程	650mm
3	T型槽宽	18H7
4	座标行程X/Y/Z	900/710/535mm
5	主轴端面距工作台中心距离	340 ~ 875mm
6	主轴中心至工作台面距离	353 ~ 1063mm
7	快速移动速度	15m/min
8	分度转台分度速度	6r/min
9	转台分度角 (端齿盘)	1° × 360
10	切削进给速度	1 ~ 3600mm/min
11	主轴电机功率	11/15KW (连续/30分钟)
12	主轴转速	60-6000rpm
13	主轴锥孔 (刀柄规格)	BT50
14	刀库容量	24把
15	刀具最大重量	15kg
16	刀具最大尺寸	80 × 300mm
17	换刀时间 (刀对刀)	10秒
18	工作台最大承载	1200kg
19	气源流量	250L/min
20	气源压力	0.5 ~ 0.7Mpa
21	机床净重	11吨