

# 精机琥正机械济南希泽机电斜导轨全功能数控卧式车床SL650

产品名称	精机琥正机械济南希泽机电斜导轨全功能数控卧式车床SL650
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-650系列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轴滚柱线轨均采用台湾精度等级P级，规格为45/55;(可选矩形硬轨系列)。

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、石油化工、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-650系列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。

## 二. 机床主要技术参数及加工范围1.主要参数

项 目	单 位	规 格
备 注		
床身上最大回转直径	mm	650
滑板上最大回转直径		500
推荐标准车削直径		310
最大切削直径		
盘类		500 ( *540 )
轴类		400
最大切削长度		750/1500/2000/3000/3950
线轨机型		
		比线轨机型少40mm
矩形硬轨机型		
主轴端部型式及代号		A2-11
主轴前端孔锥度		120 , 1 : 20
主轴孔直径		110
最大通过棒料直径		90
主轴转速范围	r/min	100 ( 7KW ) ~216 ( 15KW ) ~1200rpm ( 11KW )
ilp 40/6000		
		100 ( 4.5KW ) ~500 ( 18.5KW ) ~1200rpm ( 18.5KW ) 1PH8135
		100 ( 5.5KW ) ~500 ( 22KW ) ~1200rpm ( 22KW )
4022ZXD15		
主轴最大输出扭矩	Nm	816/650 (15/30min)
FANUC-15KW/650rpm		
		900/471(15/30min)
SINMENS-18.5KW/1500rpm		
		573(30min)
CTB-22KW/1500rpm		
主轴转速级数		无级

## 主电机

输出功率            kW            15

## 连续额定值kW

30分钟额定值                            18.5

标准卡盘直径            inch            12 ”  
中空液压卡盘

X轴快移速度            m/min            16(12)

## Z轴快移速度

X 轴 行 程                                    360

Z 轴 行 程                                    850/1550/2050/3050/4050

尾座套筒直径                                150

尾座套筒行程                                150

尾座主轴锥孔锥度            莫氏            M5 回转

导轨形式                                    滚动导轨  
可选配矩形导轨

刀架形式                                    卧式液压12工位

刀架转位时间（相邻工位）    s                    1.0

## 刀具尺寸

外圆刀                                      25 × 25

镗刀杆直径                                40

排屑器形式                                链板式

## 最大承重

盘类件                    kg                    400  
含卡盘等机床附件

轴类件                                      1000

## 机床重量

净 重（含排屑器）                            5900

750规格	7300
1500规格	8200
2000规格	10500
3000规格	13500
4000规格	
总重(含包装箱)	6600/8000/8900/11500/14500

中心高(距床脚底面) 1100

### 机床外型

长×宽×高(不含排屑器) 4070×2436×2480

4820×2436×2480

5320×2436×2480

6320×2436×2480

7320×2436×2480

水箱外伸410mm排屑器外伸1500mm

### 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 40

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。

### 三. 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45/55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，保持工件加工精度的一致性。