

# 新诺精工皖南机床厂山东办事处济南希泽机电立式加工中心VMC850L

产品名称	新诺精工皖南机床厂山东办事处济南希泽机电立式加工中心VMC850L
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:安徽新诺 型号:VMC850L 产地:安徽黄山
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

### 机床总体概述

VMC850L立式加工中心，是可三坐标联动的、具有优越性价比的数控加工机床，主要配置FANUC(发那科)公司和GSK(广数)公司各型数控系统。可实现钻孔、扩孔、铰孔、镗平面、攻丝、铣、镗等加工，适合于精度和生产率要求较高的零件加工，完全可以省去某些专用夹具及划线等工序，大大减轻工人的劳动强度。该机床适用于汽车、摩托车、航天航空、军事、仪器、仪表、电子、模具等行业、孔距精度高的中、小型盘类、板类、壳体、阀体、凸轮等零件的钻、铣、镗、攻丝等的加工，加工实现程序化，缩短了生产周期。

VMC850L机床配置全防护,有效的防止切削液和切屑四处飞溅且造型美观、大方；选配数控转台可形成四轴坐标联动加工；配台湾专业知名公司生产成套主轴，具有良好的性能、强劲的拉刀力及使用寿命；选配自动排屑装置，配合床身结构保证内部整洁;选配主轴油冷等。

VMC850L执行JB/T

8801-1998中的相关规定，严格按照ISO9001：2000《质量管理体系》标准规定进行质量控制。

### 三、机床设计主要技术特点

1、床身、立柱、床鞍、工作台和主轴箱等机床主要零件均采用高抗震性能优质灰口铸铁，由通过ISO9000质量体系认证的专业企业生产,铸造过程采取特殊工艺处理提高材料的力学性能。铸件经过两次时效处理以消除材料内部残余应力。因此机床用于重型或间歇切削时，具有极佳的刚性和优异的减震性；同时具有良好的热稳定性和持久的精度稳定性。机床设计采用X/Y轴线轨，Z轴硬轨的结构，使机床既兼顾了

高速，高精的特点，也具有重切削的特性，具有极佳的刚性和减震性。

2、光机所有关键部件结构全采用先进的三维CAD软件进行设计，并采用先进的计算机有限元分析确定部件最佳结构，床身，立柱，床鞍等零件采用大截面尺寸设计，导轨采用大跨距尺寸设计，从而使机床具有极佳的强度，刚性和热稳定性。

3、光机装配主要结合面均经过人工精细铲刮，确保结合面的有效接触面积。

4、主轴箱采用国外先进的粘接技术，选用进口塑板材料，严格的粘结工艺，极大的提高了机床的耐磨性和减震性。

5、主轴采用专业厂商生产的精密主轴单元，主轴轴承均采用世界著名品牌的高精密角接触推力球轴承，确保主轴具有极高的精度和刚性。主轴及电机带轮均经过动平衡测试，保证主轴精度及寿命。主轴前端盖采用气幕保护功能，防止空气尘埃，切屑液的侵入。且主轴带有吹气功能，每次换刀前，压缩空气从主轴中间吹过，对主轴内锥孔和刀柄部分进行清洗，去除主轴内锥孔和刀柄上的残留物，从而提高主轴与刀具的结合，进一步确保主轴与刀具结合的高刚性。

6、机床进给组件采用进口的高精密滚珠丝杠，两端支撑轴承均采用进口丝杠专用轴承，并对滚珠丝杠进行了预拉伸；丝杠—电机连接采用无间隙弹性联轴器，传动无间隙，转动惯量小，传动刚度高。机床导轨副采用台湾进口线性导轨，为上银/银泰品牌。丝杠，导轨并配有集中自动润滑装置，定时定量为丝杠，导轨处自动供油，使机床在运动过程中润滑充分，从而保证机床具有极好的快速响应特性和低速进给性能，使用寿命更长，精度保持性更好。

7、机床I/O部分采用印刷电路板与CNC控制部分高度集成，大大降低故障率，结构合理。电柜具散热装置。

#### 四、机床规格及主要技术参数

序号	项 目	单 位	数 据
1	工作台面积（宽×长）	mm	500×1000
2	T型槽	mm	5-18
3	T型槽间距	mm	100
4	工作台最大承重	kg	500
行程			
5	左右行程（X轴）	mm	850
6	前后行程（Y轴）	mm	500
7	上下行程（Z轴）	mm	600
8	主轴中心至立柱导轨面距离	mm	572
9	主轴端面至工作台距离	mm	120-720

主 轴

10	主轴孔锥度		BT40
11	主轴转速范围	r/min	20-8000
12	主电机型号		SDSs84-7.5/11-1500/8000-E4V
13	伺服主电机额定功率	kw	7.5
14	伺服主电机30分钟堵转功率	kw	11
15	伺服主电机额定输出扭矩	Nm	47
16	主轴部件动平衡方式		G1
17	主轴精度		

主轴端面跳动:0.005mm

主轴径向跳动:近端0.007mm

#### 刀柄规格

18	刀柄标准		MSA403 BT40
19	拉钉标准		MSA403 P40T-1

#### 进给

20	X/Y轴进给电机型号		KND 130ST-M15025M
21	X/Y轴进给电机最高转速	r/min	2500
22	X/Y轴进给电机额定功率	kw	3.8
23	X/Y轴进给电机额定输出扭矩	Nm	15
24	Z轴进给电机型号		KND 150ST-M18020MZ
25	Z轴进给电机最高转速	r/min	1500
26	Z进给电机额定功率	kw	3.6
27	Z进给电机额定输出扭矩	Nm	18
28	X/Y轴快速移动	m/min	30/30
29	Z轴快速移动	m/min	24
30	切削进给速度	mm/min	6000

#### 刀库

31	刀库类型	机械手	
32	刀库容量	把	24
33	满刀最大刀具直径	mm	78
34	邻空刀最大刀具直径	mm	120
35	刀具最大允许重量	kg	8
36	刀具最大允许长度	mm	300
37	换刀时间(刀对刀)	s	2.5
38	选刀方式	正逆转任意选刀	动力源
39	机床电气总容量	KVA	20
40	冷却泵流量	L/min	40
41	机床用压缩空气	kg	6~8
42	电源要求	380V ± 10% 50Hz	

#### 环境要求

43	环境温度要求	0 ~ 40	
44	相对湿度	20% ~ 80%	

#### 机床尺寸

45	机床外形尺寸	mm	2540 × 2320 × 2780
46	机床重量(约)	kg	5200
47	机床防护罩	全封闭	

#### 精度

48	X/Y/Z定位精度	mm	± 0.010
49	X/Y/Z重复定位精度	mm	± 0.005

#### 其他

50	导轨型式	X,Y,Z轴线轨	
51	排屑方向	前排	
52	油水分离	机台式油水分离结构	

53	清洗方式	手动气枪
54	冲屑方式	主轴前端吹气,冲屑
55	主轴保护	气幕保护