

# 台湾荣田高精密数控雕铣机 高速精雕机

产品名称	台湾荣田高精密数控雕铣机 高速精雕机
公司名称	荣田精密机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	长安镇厦岗金铭模具城19栋19号
联系电话	0769-81871911 18925751911

## 产品详情

### 高速高精密600雕铣机

本机床是集雕刻和铣削功能为一体的数控雕铣机床。主轴转速高，进给速度快，能方便地在各种材料（如：铝、铜、钢等金属材料和各类非金属材料）上雕刻出精细的图形文字形象和三维浮雕。同时本机床具有铣加工能力，可以进行半精加工，使生产效率大大提高。

产品说明:

### 高速雕铣机

本机床是集雕刻和铣削功能为一体的数控雕铣机床。主轴转速高，进给速度快，能方便地在各种材料

（如：铝、铜、钢等金属材料和各类非金属材料）上雕刻出精细的图形文字形象和三维浮雕。同时本机床具有铣加工能力，可以进行半精加工，使生产效率大大提高。适用于：广泛用于精密模具模仁粗精加工一次完成，模具紫铜电极，铝件产品批量加工，鞋模制造，治具加工，钟表眼镜行业。

## 高密度强力铸件

密烘GC40型最适合于浅铸厚度10-15mm的均质铸件。此类料型组织致密，强度高，硬度恰当，摩擦系数低，且具有自润性，故经表面淬火处理后，广泛地使用于金属面相互摩擦而造成热震的工件上，如工具机床身、头座、台面及汽缸套等，用途颇广。

## 稳定、刚性的结构

整体龙门结构极大地提高了机身的强度和刚性

通过ANSYS有限元分析方法，最大限度减少机床的振动和热变形。

整体铸件采用高品质米汉纳铸铁（密烘），并经退火及二次回火处理消除应力。

Z轴螺母固定座与拖板为一体式超刚性结构

沉重的机身保证良好的加工刚性

三轴丝杆轴承全部采用日本NSK

## 高速、高效率的精密加工

高速精密主轴，最高转速可达24000rpm

导轨采用精密滚动直线导轨副，具有较高的导向精度

进给系统采用精密滚珠丝杆传动

高级油冷机（选配件）及时对主轴进行冷却

宜人的操作环境，美观大方、诱人的防护外观造型设计

机床采用全封闭防护，保证加工过程中工作人员人身安全，并且使加工过程中的冷却液和铁屑得到安全充分的回收，确保工作场所的干净整洁。机床导轨采用台湾引星不锈钢伸缩护罩防护，具有防护性能好、使用寿命长等特点，有效防止铁屑、冷却液进入机床内部损坏导轨和丝杆。电控箱采用全密封设计，热交换器进行散热，确保了电控箱的清洁和电器元件的使用寿命。

## 电气方面

### 选用先进可靠的CNC控制器新代21A数控系统

具有速度快、可靠性高、用户界面友好等特点，尤其在应用DNC加工时，CNC能够预处理由CAD/CAM/CAXA软件生产的程序，从而过滤掉其中严重影响加工速度和机床寿命的无要点

### 配置高性能安川伺服电机

电器元器件均采用国内外品牌产品，性能质量可靠稳定

### 数控系统的另一选择：宝元数控系统

## 产品检测保证

为确保最佳品质，机床出厂检验采用国际品质的检验仪器：

美国RENISHAW高精度激光测量系统动态测量轴向全行程移动的定位精度、重复定位精度；

美国RENISHAW高精度球杆仪检测伺服轴在在平面运动的真圆度；

主轴动态平衡校检机的检测确保主轴动态平衡精度。

## 台湾新代21A数控系统介绍

### 广视角高亮度液晶屏幕

支持FLOPPY & RS232 & 10/100 Mbps Ethernet程序输出入

四轴完整(P Command)伺服轴.手轮专用接头

标准I/O 32 INPUT、32 OUTPUT

12 Bit D/A 电压输出提供主轴控制

将控制器体积大幅缩减

在小体积中拥有新代标准型控制器功能

新代科技薄膜金属弹片铣床第二面板.

以最接近使用者的按键定义及高可靠度General Specifications: ( SK3 )

金属弹片按键及抗油污耐腐蚀特性.

## 新代标准键盘设计

35键薄膜金属弹片铣床第二面板

两组旋钮开关输入(可再加装一组)

独立INPUT/OUTPUT点供应用者自行规划

台湾新代系统具有8.4寸彩色LCD显示器；显示器部分与控制部分一体化结构，无风扇结构提升可维护性。简单易用的操作画面；控制单元采用一体化设计配备最新RISC-CPU和高速图形芯片，实现高品质画面显示；光纤伺服通信驱动连接；前置式CF卡实现加工程序、维修数据的输入输出，大容量程序直接编辑；具有编程辅助功能；具备各种向导功能，G代码向导、报警向导及操作向导。显示器的右面和下面有MDI（手动数据输入）键盘；具有高速精度加工功能；加工条件选择功能，可根据加工要求选择加工工作运行条件，级别高加工精度就高；纳米插补功能提高了工件表面平滑度、光洁度；HRN3伺服控制功能使伺服驱动性能平滑、平稳无振动；跟随精度高；具备数据信息的自动备份功能、误操作防止功能。

- 1、公司配有专业的教员、专用场地及设备，提供专门为客户编制的培训计划；
- 2、培训时间为3-5天（操作过所购类型机床者为佳），由卖方提供免费培训；
- 3、培训地点：在卖方培训部、车间现场进行，有实际操作经验者可于客户交货现场进行；
- 4、培训内容为：
  - 掌握软件的使用，能够进行正常的生产加工；
  - 机床的基本操作及注意事项，确保机床的最佳使用效果；
  - 机床的基本维护，有效提高机床的稳定性和使用寿命。