

台湾荣田精密立式加工中心价格

产品名称	台湾荣田精密立式加工中心价格
公司名称	荣田精密机械有限公司
价格	165000.00/台
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

数控加工中心

荣田精机，满足高效率、高精度、高可靠性的多样化加工要求的优异品质的立式加工中心机床，采用德国先进的机床设计专利，整合高性能的主体结构、功能配件，运用严格的工艺制作而成。无论是精密加工零件或是一般的模具加工，此系列产品将为你提供上佳的功能服务。

产品说明:

荣田精机系列立式加工中心采用国际先进的机床设计理念、注重应用高科技分析，使用国际一线品牌中

最新、最先进、最稳定可靠的功能配件，聘用国际知名专家及经验丰富工程师进行组装和调试，无论是精密零件加工或者一般模具加工，荣田精机系列加工中心将为您提供无懈可击的优异性能，满足高效率、高精度、高稳定性的加工要求。

适用于箱体类零件和复杂曲面零件的加工，广泛应用于汽车零部件加工、模具、飞机、医疗设备、IT、光学设备等行业。

机械优势—主机：荣田精机立式加工中心床身、主轴等关键部件均采用米汉纳(密烘)铸件。铸件材质牌号为GC-275。铸件结构采用一体成型技术，箱体结构，加工上采用我们公司的大型五面体加工机，一次装夹加工完成，机床具有高刚性、高强度，几何形位精度极佳。并能保证机床长期的稳定性和高精度。其它厂牌机床一般采用钢板焊接式或一般铸件结构，稳定性差、变形量大、会产生共振，机台寿命无法持久，无法重切削，易崩裂，造成重大损失。

机械优势—人字型立柱：加工中心的立柱主要是对主轴箱起到支撑作用，满足主轴的Z向运动。采用人字型结构形式的立柱，显著增强了机床的刚性与切削稳定性。适合强力铣削，负荷重量能力提升，无工作台悬垂等毛病。

机械优势—独特的换刀机构：

A、该机构采用特殊材料，经过精密加工，再加之独特热处理，使换刀快速、准确可靠、且平滑无噪音。

B、主轴松刀采用独特稳定的气压推动油，双重作用，比单纯气压或油压松刀具有更高换刀速度及可靠性。

C、大容量的刀库机构，可存放24把刀，并采用最新的凸轮式换刀系统，刀库管理采用随意记忆式，使得刀具交换迅速，安全可靠。(选配)

机械优势—高精度、高刚性主轴：荣田精机系列立式加工中心主轴采用台湾一线品牌生产的主轴，主轴转速范围8000-15000rpm。主轴孔的尺寸为No.40锥孔，切削力量强。主轴以同步齿形带传动，不易打滑，并可大幅度减低传动噪音及热量产生。主轴松刀采用独特稳定的气压推动油，双重作用，比单纯气压或油压松刀具有更高换刀速度及可靠性。主轴及三轴马达采用大马力系列伺服电机，扭力输出大、范围广，低转速即有高扭力输出，适合重切削。

机械优势—高精度精密滚珠丝杠在：X、Y、Z三轴传动丝杠全部采用台湾上银或银泰著名品牌，精度为P3级，直径40mm，导程12mm，在速度、精度等方面参数上在行业中处于领先地位。丝杠的支撑采用两端固定支撑并施加预拉伸以提高丝杠传动的刚性。三轴丝杠前后端支撑轴承均采用日本原装NSK产品，其产品在负荷、刚性、运动性能等方面都优于目前其它生产商的同类产品。丝杠与电机间的联轴器选用美国产梅花形夹紧式结构，传动效率高，刚性好，传递扭矩大。

机械优势—结构优化的重型线轨：荣田精机系列立式加工中心之X、Y、Z三轴轴采用精密级滚珠线轨（标配）或滚柱线轨。特殊定制的45mm台湾上银或银泰导轨，表面精密刮研，可根据要求选用滚柱导轨，滚柱导轨与滚珠导轨相比承载能力提高30%，减震提高15%，与硬轨相比，动态性能比硬轨提高30%，同等条件下比硬轨效率提高2%-15%，寿命提高3-6倍，有效降低故障率，减少停机维修时间和费用。

机械优势—单轴三滑块结构：单轴三滑块结构使轴向负荷能力增加30%左右，提高机床的承载能力，抗冲击能力强。

机械优势—螺母一体化设计：三轴均采用丝杠螺母座与本体一体化设计，极大的增强进给轴的刚性，在重切削加速度运动冲击下保证不失精度。

- 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。