

滚光机,快速镗削滚压,TGK25数控深孔刮削滚光机,

产品名称	滚光机,快速镗削滚压,TGK25数控深孔刮削滚光机,
公司名称	德州博奥机械有限公司
价格	10.00/部
规格参数	品牌:博奥 型号:TGK25 主电机功率:30 (kw)
公司地址	德城区天衢工业园 (金田创业中心)
联系电话	86-05342429518 13853419218

产品详情

品牌	博奥	型号	TGK25
主电机功率	30 (kw)	主轴转速范围	3-1000 (rpm)
工作形式	镗	控制系统	博奥
布局形式	卧式	动力类型	其他
用途	锻压	适用范围	通用
适用行业	通用	产品类型	全新
是否库存	是		

德州博奥机械有限公司www.dzjichuang.comtgk25/tgk35数控深孔刮削滚光机床

一、机床的性能

tgk25数控型刮削滚光机是我公司在原来制作数控深孔钻镗床的经验基础上,借鉴国外该类设备的经验,最新研制开发的新一代刮削滚光机。该机床可实现工件的刮削滚光加工。该机床的主要特征就是加工效率高,是传统深孔钻镗床效率的20倍,性能稳定,智能化操作。

二、tgk25 × 3m数控刮削滚光机技术说明:

(一)、机床主要参数

加工直径范围	63 - 250mm
加工最大深度	3000mm
机床导轨宽度	650mm
主轴中心高度	350mm
主轴转速范围、级数	3 ~ 1000r/min (2档 无级)

主电机	30kw (交流伺服主轴)
进给速度范围	5 - 1000mm/min (无级)
拖板快速移动速度	2000mm/min
夹持工件直径范围	60 ~ 330mm
进给电机	7.5kw (交流伺服)
冷却泵电机	n=22w(变频调速)
液压泵电机	1.5kw, n=1440r/min
冷却系统额定压力	2.0mpa (螺杆泵)
冷却系统流量	400l/min (无级可调)
液压系统额定压力	6.3mpa
机床的外形尺寸(长×宽×高)	11200×2873×1550mm
机床重量	约16.5t

(三)、机床各部分介绍

1、床身部分：是机床的基础部件，它的刚度直接影响着整个机床的工作性能和工作精度。本机床床身采用树脂砂造型，优质铸铁铸造，具有很好的外观和强度，筋板布局合理，型加强筋使床身具有优良的刚度、抗振性和抗断面畸变能力。床身采用分体拼接结构，导轨采用中频淬火磨削工艺，使得机床具有良好的耐磨性及精度保持性。床身导轨采用双平结构。

2、钻杆箱部分：钻杆箱为整体结构，主轴由交流主轴电机通过窄v带经变速机构驱动主轴箱，转速范围为3 - 1000r/min，主电机为37/45kw交流主轴电机。液压两档无级调速。转速的选择可以根据工件材质、硬度、刀具是否断屑等因素确定。

3、授油器部分：授油器部分的主要作用是：其一、向加工工件输入冷却液并密封。其二、支撑镗杆。其三、镗头导向。其四、支撑顶紧工件及工件定位。

4、进给部分：机床后半部装有台湾高精度滚珠丝杠及进给箱，用以刀具进给。机床前半部装有t型丝杠及进给箱，用以工件位置调整及装夹。

5、冷却系统采用链板排屑机 过滤网(粗滤网) 一级滤油器 二级滤油器三级过滤。铁屑由链板排屑机送到储屑车，冷却液流回油箱，经过粗过滤网过滤后，再经过一级滤油器过滤后，经螺杆泵打到二级滤油器使冷却液进一步净化。然后冷却液供到授油器，通过电机的变频调速，可以得到不同的流量，以满足工件孔径大小的不同需要。另外，为了防止油温升高影响加工精度，同时提高刀具寿命，增加油液冷却温控装置yld120，制冷能力12000cal/h,输入功率为4.7kw。

6、排屑装置：镗孔时，主轴带动刀具旋转，铁屑由冷却液带着向前经回油器主轴孔排出，由自动排屑机把铁屑送到储屑车，冷却回到油箱。

7、工件托架：v型块形式支撑工件。手动丝杠、螺母升降。主要起到工件承重及调整、找正钻镗孔位置的作用。

8、镗杆支架：镗杆导向套用螺钉固定在支架体上，随镗杆一起更换。主要起到支撑钻镗杆，控制钻镗杆的运动方向，吸收钻镗杆震动的作用。

9、液压系统：位于授油器的一端，用于授油器的顶紧工件时封油。额定压力6.3mpa，主要元件采用台湾的系列产品。

10、授油器配备专用顶盘导向套及授油管道一套，并通过授油器下方的丝杠可以调整到工件长度的合适位置，然后经液压缸顶紧工件。

12、电气系统：主要电气元件选用正泰品牌。由控制箱、柜、操作台和端子箱组成，采用simens 802c或数控系统对整机控制。