

数控通孔、盲孔键槽插床

产品名称	数控通孔、盲孔键槽插床
公司名称	湖北铭程精密机械有限责任公司
价格	125000.00/台
规格参数	品牌:铭程 规格:PB20-250 产地:湖北咸宁
公司地址	咸安区巨宁大道36号
联系电话	0715-8828886 15827908881

产品详情

PB20-250精密数控盲孔键槽插床完全改变了老式插床、内拉床加工内孔键槽的理念，综合了插、拉、刨床三者的优点，设计新颖，并采用数控技术和独特的内孔定心工艺以及特殊的进刀原理，它的加工速度和加工精度是传统方法没法比的。

一、机床的组成

- 1、机架
- 2、上下运行主液压系统
- 3、进刀用伺服系统
- 4、切削油循环泵系统
- 5、刀杆组和键槽拉刀
- 6、数控系统

二、性能特征

- 1、可加工淬火前和淬火后的材料
- 2、加工精度高，速度快
- 3、结构紧密，占地面积少

4、性能稳定，使用寿命长

5、采用程序控制，操作简单，几乎不需维护

6. 性能稳定，使用寿命长

三、加工用途

1. 内孔平键键槽

2. 不同齿形内花键

3. 孔内螺旋油槽、内螺旋齿轮

4. 螺旋内花键、

5. 锥形内花键

6. 盲孔键槽、型面

四、 机床技术参数

规格	Specification	PB20-250
键槽宽	Keyway Width	3-14mm
键槽长	Keyway Length	250mm
工件内孔径	Bore of Work Piece	8-50mm
工作台面尺寸	Dimension of Work Table	5 00 × 500mm
进刀量	Cutting Speed	0.01~0.25mm
切削速率	Cutting Velocity	10 m/min
荷重	Maximum Load	200kg
马达	Motor	
4kw		
切削油压泵	Cutting Oil Pressure Pump	50w
AC伺服马达	AC Servo Motor	400w
机台尺寸	Machine Dimension	

五、 数控系统标准功能

1、 驱动器：日本三菱

2、 7”彩色触摸屏

3、 液压：液压泵、调速阀、溢流阀、油缸为台湾生产，换向阀由榆次油研生产

六、 机床加工原理

1、 采用液压作往复上下运动，上下速度由调速阀控制。

2、 切削油直接冲刷冷却于导引杆于拉刀上,冷却拉削刀具与工件温度,保护刀具、导引杆并润滑减少磨损,确保加工精度,提高生产效率。

3、 使用触摸屏控制，可预先设置进刀量、退刀量、回程量，操作简单。

4、 采用先进的数控系统，性能稳定。

5、 重复加工精度高，加工深度可控制

七、主要零部件配套厂家

配套件	配套企业
交流主电机	台湾
交流小伺服电机	日本三菱
7”彩色触摸屏	日本三菱
电气元件	法国施耐德、中国正泰
油冷机	天津富瑞泽

八、标准技术文件

签订机床《技术协议》提供机床《操作及维修保养说明书》。

八、供货方案以及工期、质保期

1、 供方承诺在签订合同后精心安排设计、制造的每个环节，严把工艺关和检验关，保证在合同交货期限内顺利完成制造任务

2、 工期共计120天，自合同签订之日起开始计算。

3、 机床出厂前必须试机运行，且试加工工件。

4、 机床交付验收之日起12个月内实行‘三包’; 24~36hr内到达用户现场处置机床故障。

十、包装和运输方式及保护措施

1、 机床及附件分别用木箱包装并配备必要的防震保护层

2、汽车专车送货至用户方