

深圳领讯实业有限公司 高速加工中心厂商 河源高速加工中心

产品名称	深圳领讯实业有限公司 高速加工中心厂商 河源高速加工中心
公司名称	深圳领讯实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市前海深港合作区前湾一路1号A栋201室
联系电话	13600288805

产品详情

高速度——卧式加工中心主轴采用电主轴结构，高转速达12000r/min，并具有内部两档变速，可在满足低速切削要求的同时满足高速加工要求。x、y、z三个坐标导轨采用了高刚性的直线滚动导轨，高速加工中心供应商，其快速移动速度达54 m/min。机床的机械手在换刀过程中将主轴松、拉刀通过凸轮联动实现快速换刀（换刀时间：2s）。工作台交换的全过程也采用两组凸轮连续运动实现快速交换（交换时间：12s）

产品概述：一体化五轴联动、 105HSK高速电主轴、机械手快速换刀

特点：

- 1、配备新一代北京精雕JD50数控系统，高速加工中心厂家，是一体化的五轴联动机床。
- 2、采用北京精雕 105HSK高速电主轴，高转速为32000转/分，适合于电子产品五金件的加工，以及需要五轴联动的产品加工。
- 3、JD50数控系统既保持了高速、高精加工的特点，又具备深度开放的数控工程管理能力。
- 4、采用机械手换刀，刀对刀的换刀时间为1.2秒。
- 5、加工区与非加工区完全隔离，避免切屑和冷却液对运动部件的损伤。

高速数控加工中心主轴组件的结构

数控加工中心主轴组件的结构设计

1 主轴单元式结构

高速加工中心和数控铣床大多采用单元式主轴结构，将主轴前后轴承在恒温环境下进行配磨，配磨好后装入一个圆套筒内，然后在总装时以一个完整的单元装入机床主轴箱内，河源高速加工中心，这样不仅保证了机床主轴组件的装配精度，而且又易于安装和维修调整

2 主轴轴承

1/) 主轴轴承的选择：鉴于加工中心和高速数控铣床的大负荷、高转速和高精密的要求，普通的主轴双联轴承结构已满足不了要求现在对于高速加工中心和数控铣床，大多采用角接触轴承组合设计。因为角接触轴承可以同时承受径向和一个方向的轴向载荷，允许的极限转速较高。

深圳领讯实业有限公司-高速加工中心厂商-

河源高速加工中心由深圳领讯实业有限公司提供。深圳领讯实业有限公司（www.szlingxun.com）是广东深圳，机械加工的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在深圳领讯领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创深圳领讯更加美好的未来。