

湖北铭程NCK型立式伺服拉床

产品名称	湖北铭程NCK型立式伺服拉床
公司名称	湖北铭程精密机械有限责任公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	咸安区巨宁大道36号
联系电话	0715-8828886 15827908881

产品详情

我公司制造的数控键槽机床，可用于 新能源汽车电机壳工件的内孔键槽加工。该机床比插床、拉床加工精度高、速度快；找正容易、装夹方便，工件装夹、加工不受外径限制。

用插床加工精度不高，要划线找正，容易出现让刀，产生锥度；线切割精度高，但是速度太慢，效率太低；用拉床拉刀费用太高，且不能加工内径较大的工件；湖北铭程精密机械有限责任公司生产的键槽加工机床，它综合了插、拉、刨床加工键槽的优点，该机床可加工内孔平键键槽、不同齿形内花键、锥形内花键、孔内螺旋油槽和内花键以及齿轮、盲孔键槽、盲孔型面。

NCK50-600机床系统构成：

- (1) 床身及底座
- (2) 滚珠丝杠及直线导轨驱动系统
- (3) 拉刀系统
- (4) 进刀系统
- (5) 伺服控制系统
- (6) 切削油循环系统
- (7) 自动集中润滑系统
- (8) 排屑系统

2、附、配件：

- (1) 导向柱组： $\varnothing 140 \times 750L$ (键宽40-70mm) 数量：一套
- (2) 导向柱组： $\varnothing 85 \times 750L$ (键宽32-50mm) 数量：一套
- (3) 键槽拉刀片 每根导向柱带三件刀片 (刀片材料进口) 数量:共3件
- (4) 泛夹具 能对所提供不同孔径进行调节 数量: 一套
- (5) 固定夹具 用于装夹 160mm和 170mm内孔工件 数量: 一套

3、数控系统标准功能：

- (1) 驱动器：德国西门子
- (2) 德国西门子操作屏
- (3) 工件深度坐标设定,完工复归原点

NCK70-750机床技术参数

规格 Specification

NCK50-600

键槽宽	Keyway Width	3-50mm
键槽长	Keyway Length	600mm
工件内孔径	Bore of Work Piece	500mm
工作台面尺寸	Dimension of Work Table	800 × 900mm
进刀量	Cutting Speed	0.01~1mm
切削速率	Cutting Velocity	0-15m/min
荷重	Maximum Load	10000kg
切削油压泵	Cutting Oil Pressure Pump	200w
进刀AC伺服马达	AC Servo Motor	700w
拉刀AC伺服马达	AC Servo Motor	7kw
机台尺寸	Machine Dimension	1260 × 810 × 1860mm
机台重量	Machine Weight	5000kg

(三) NCK70-750机床特性

- 1、采用进口滚珠丝杠作往复和进给运动，比液压机床运动精确。
- 2、切削油直接冲刷冷却导引杆于拉刀上,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，可预先设置切削速度、回程速度以及进给速度，操作简单。
- 4、节约能源高达60%。
- 5、采用世界先进的西门子数控系统，性能稳定。
- 6、重复加工精度高，加工深度可控制。
- 7、比液压机床环保，并节约了液压油，机床占地面积小,不占用厂房面积

(四) 备品备件供货价格及供应保证

- 1、供方承诺提供的备品、备件价格不高于市场同类产品价格；
- 2、质保期满，供方承诺仍能提供用户所需的备品、备件。

NCK70-750主要零部件配套厂家

配套件 备注	企业名称	
数控系统	西门子	德国
交流主伺服电机	西门子	德国
交流小伺服电机	西门子	德国
操作屏	西门子	德国
滚珠丝杠	TBI	中国台湾
同步带	盖茨	美国
电气元件	施耐德	法国
自动润滑器	裕祥	中国台湾
导轨 中国台湾	HIWIN	
排屑机 广东东莞	乾冠	
分度盘（非标配件，由用户选择）		山东烟台环球

（五）标准技术文件

- 1、供方承诺提供机床操作及维修保养说明书。

（六）供货方案以及工期保证措施

- 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

（七）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

（八）安装与验收

- 1、供方承诺负责至买方所在工厂进行安装调试，调试好为止
- 2、买方应在设备到厂7天内通知供方进行安装调试
- 3、设备到厂后,买方应负责选好机床的安装位置,并做好地基
- 4、验收：
 - A、主要机床附件检查
 - B、机床运转状况及精度检查
 - C、实物加工验证

（九）用户方人员技术培训

- 1、供方免费培训人员，在买方厂内培训,同时进行机床操作及维修训练，直至教会为止
- 2、买方培训人员需具备技术文化程度较高的机械加工人员参加操作工作

（十）技术和售后服务机床

- 1、质保期以设备验收合格之日起12个月止
- 2、质保期内所有质量问题由供方承担，质保期外的售后服务则只收成本费，对于设备质量问题，供方必须在48小时内到买方处理问题
- 3、保修期满后供方能提供终生、广泛、优惠的技术和售后服务