

数控内螺纹拉床

产品名称	数控内螺纹拉床
公司名称	湖北铭程精密机械有限责任公司
价格	500000.00/台
规格参数	铭程机械:3轴 NCKL:32-900 国产:cnc数控
公司地址	咸安区巨宁大道36号
联系电话	0715-8828886 15827908881

产品详情

NCKL32-900数控内螺纹拉床，是一种新型数控内拉床，它能取代传统内拉床、电解机床和膛线机加工孔内螺旋油槽、内螺旋齿轮、螺旋内花键、锥形内花键等各型螺旋槽以及膛线;;还能加工内孔平键键槽、不同齿形内花键。

数控螺旋槽（膛线）机床技术参数

规格	NCK32-900
槽型	按工件图纸设计要求
槽宽	3 -32mm
芯头长	900mm
沟槽深	按工件图纸设计要求
齿顶角	按工件图纸设计要求
螺旋角	按工件图纸设计要求
齿条数	按工件图纸设计要求
旋向	按图纸设定左或右旋
工件内孔径	500mm
工作台面尺寸	900 × 900mm

进刀量	0.01~1mm
切削速率	0-20m/min
最大荷重	20000kg
切削油压泵功率	200w
进刀AC伺服马达功率	700w
拉刀AC伺服马达功率	7kw
机台尺寸	1280 × 810 × 1290mm
机台重量	5200kg
加工精度：	IT9~IT7
表面粗糙度：	1.6~0.8um
噪音：	80db

工作原理

该机床采用独特的内孔定心技术和特别的进刀原理，定心简单准确，装夹容易。

Z轴：伺服电机驱动拉刀系统作往复上下主运动；

X轴：伺服电机驱动进刀系统作进给运动控制进刀量；

Y轴：自动数控分度盘作旋转运动配合主运动和进给运动完成孔内螺旋槽或膛线的加工成形。

机床性能

- 1.该机床运行平稳，无冲击震动，无爬行、抖动缺陷。
- 2.加工时噪音低。
- 3.拉削速度和进给量可无极调速。
- 4.刀具为单刀块，拉削后可磨刃、修刃后重复使用，刀块价格低，使用成本远远低于拉刀。
- 5.整体加工质量好，加工效率高，节约能源，加工成本低。
- 6.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，几乎不用维护。
- 7.性能稳定，使用寿命长。
- 8.机床结构紧密，占地面积少。

该机床设计新颖，融合了德国和美国的相关技术，集先进的滚珠丝杠、直线导轨驱动和运行机构、电

气、排屑、润滑、冷却、机床主体为一体。