

三菱加工中心 立式加工中心850 CNC加工中心VMC850

产品名称	三菱加工中心 立式加工中心850 CNC加工中心VMC850
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	165000.00/台
规格参数	品牌:佳群 型号:VMC650
公司地址	山东省枣庄市滕州市北辛办事处前进街北一巷10号
联系电话	0632-5656925 18006323612

产品详情

850立式加工中心

一、 產品簡介與用途

該產品X、Y、Z三軸是伺服直聯控制半閉環立式加工中心，XY軸為線性導軌，Z軸為矩形導軌，導軌負載大、跨距寬、精度高，適用於重載，結構及外形尺寸緊湊合理，主軸為伺服電機通過同步帶驅動。能夠實現對各種盤類、板類、殼體、凸輪、模具等複雜零件一次裝夾，可完成鑽、銑、鏜、擴、鉸、剛性攻絲等多種工序加工，適合於多品種、中小批量產品的生產，能滿足對複雜、高精度零件的加工。可配第四旋轉軸，以滿足特殊零件的加工要求。

二、 主要結構特點

- 1、 底座、滑座、工作臺、立柱、主軸箱等主要基礎件採用HT300鑄鐵；底座為箱體式結構，緊湊而合理的對稱式筋結構保證了基礎件的高剛性和抗彎減震性能；A型橋跨式立柱及內部網格狀筋，有力保證了Z軸強力切削時的剛性及精度；基礎件採用樹脂砂造型並經過時效處理，為機床長期使用性能的穩定性提供了保障。
- 2、 X、Y軸為線性導軌（可換成滾柱線軌）、Z導軌為貼塑矩形導軌，XY軸具有速度快精度高特性，Z軸具有高剛性，機床整體具有低摩擦、低噪音、低溫升變化等特性，配合自動強制潤滑，提高機床精度壽命；
- 3、 Z向加配重塊平衡，保證主軸箱運動順暢、穩定；Z向驅動電機具有失電制動裝置；
- 4、 X、Y、Z三個方向進給採用高精度高強度的內迴圈雙螺母預壓大導程滾珠絲杠，進給速度高；驅動電機通過彈性聯軸器與絲杠直聯，進給伺服電機直接將動力傳遞給高精度滾珠絲杠，無背隙，保證機床的定位精度和同步；
- 5、 採用高速、高精度、高剛性主軸單元，軸向和徑向承載能力強，轉速可達8000rpm；
- 6、 主軸採用中心吹氣結構，在主軸松刀時迅速用中心高壓氣體對主軸內錐進行清潔，保證刀具夾持的精度和壽命；
- 7、 X、Y、Z三個方向導軌、絲杠都採用防護裝置，保證絲杠及導軌的清潔，確保機床的傳動及運動精度和壽命；
- 8、 機床外防護採用全防護結構設計，操作方便、安全可靠，美觀大方；
- 9、 採用可靠的集中自動潤滑裝置，定時、定量對機床各潤滑點自動間歇式潤滑，可依據工作狀況調節潤滑時間；
- 10、 採用臺灣專業廠家生產24把圓盤式刀庫(選配)或BT40-20把斗笠刀庫(選配)，換刀準確，時間短，效率高，經百 萬次運轉測試，符合可靠性要求；帶有阻尼結構，能減少運動時的衝擊，保證刀庫的使用

壽命；氣動驅動，使用方便，短路徑換刀；

11、 採用油水分離裝置，可把收集來的大部分潤滑油從冷卻液中分離出來，防止冷卻液的快速惡化，利於環保；

12、 機床操作系統採用人體工程學原理，操作箱獨立設計，可自身旋轉，操作方便。

850加工中心运行环境及检测要求

1.850加工中心

工作环境

机床工作环境好坏，对保证机床性能和正常工作有着直接的关系，如果温度过高会造成数控系统中控制机构失灵或出现故障；温度过低又会使润滑系统和液压系统工作条件恶化造成机床故障或损坏机床零件。因此我们建议该机床在以下条件下使用：

机床应放置于室内且干燥的环境中。机床基础按照机床地基要求进行制作。

电源电压：额定电源电压AC380V，电压波动范围 - 10 ~ + 10%，电源频率：
50Hz ± 1Hz。超出此范围用户需自行购买稳压电源。

环境空气温度：5 ~ 40 范围内；且24h平均温度应不超过35 。

湿度：温度40 ，相对湿度不超过35%，且湿度变化不引起冷凝。

空气中粉尘浓度不得大于10mg/m³,不得含酸、盐和腐蚀气体。

气源压力：0.5-0.7Mpa

气源流量：350L/min

机床安装要远离振源、热源。机床安装所在厂房内的动力要在0.5G以下(G为重力加速度)。

2.850加工中心检测要求

机床检测时,检测仪器,检测工具应在检测环境中放置足够的时间,使它们处于等温状态,检测时还应避免气流,日晒或外部热流等因素的影响,对机床位置精度的评定环境温度以20 为准,但一般应符合下列条件。

环境温度15 ~ 25 。

检测前机床应在检测环境中等温不少于12h。

机床占有空间任意的温度梯度不超过0.5 /h。