

日本法兰克加工中心 数控加工中心850价格

产品名称	日本法兰克加工中心 数控加工中心850价格
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	168000.00/台
规格参数	品牌:佳群 型号:VMC850
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

VMC850数控立式加工中心是中等规格的自动加工设备，从总体布局，部件结构和连接，主轴、进给等关键组件技术参数和技术要求的确定，基础零件的结构，到外观形象，均针对使用状态要求，在设计上采用了专项设计技术和设计技巧，从根本上先天性保证了机床的精度、刚性、可靠性和稳定性，具有使用上的安全性和宜人性，其外观形象和制作精细程度可与进口先进设备相媲美。在生产制造过程中，严格执行相关标准和国际标准的检测实验方法。VMC850数控立式加工中心产品特点：结构升级 一、采用的机床整体结构设计方案，高刚性人字形结构设计立柱，机床强化与刚性比传统结构提升50%以上，提升了切削进给刚性及稳定性，提升加工精度并增加刀具使用寿命 二、采用优质灰铁铸铁，经时效处理TURCITE-B耐磨片精密刮花,有效提高机床运动特性及切削所必备的接触刚性。 三、经给三轴采用C3级精密滚珠丝杆，配丝杆专用轴承双支撑，做预拉处理，经镭射检测补偿，确保传动系统的刚性与精度比传统结构机床提升30%以上 配置升级 一、机床配有自动螺杆排屑装置，可有效将机床内部的切屑自动排出，节省清屑时间。 二、配有强力冲屑装置，有利于机床在进行加工时，迅速讲铁屑等冲出机床外部，避免积屑影响机床正常运行 三、机床传统斗笠式刀库获得更快换刀速度，全面提高加工效率 四、控制系统全面升级，采用大屏幕操作系统，系统控制箱可多方位移动，更符合人机工程学，操作更简便 主要结构特点一、底座、滑座、工作台、立柱、主轴箱等主要基础件采用HT300铸铁；底座为箱体式结构，紧凑而合理的对称式筋结构保证了基础件的高刚性和抗弯减震性能；A型桥跨式立柱及内部网格状筋，有力保证了Z轴强力切削时的刚性及精度；基础件采用树脂砂造型并经过时效处理，为机床长期使用性能的稳定性提供了保障。 二、X、Y、Z三向导轨均为贴塑矩形导轨，具有速度快、高刚性、低摩擦、低噪音、低温升变化等特性，配合自动强制润滑，提高机床精度寿命； 三、Z向加配重块平衡，保证主轴箱运动顺畅、稳定；Z向驱动电机具有失电制动装置； 四、X、Y、Z三个方向进给采用高精度高强度的内循环双螺母预压大导程滚珠丝杠，进给速度高；驱动电机通过弹性联轴器与丝杠直联，进给伺服电机直接将动力传递给高精度滚珠丝杠，无背隙，保证机床的定位精度和同步； 五、采用高速、高精度、高刚性主轴单元，轴向和径向承载能力强，转速可达8000rpm； 六、主轴采用中心吹气结构，在主轴松刀时迅速用中心高压气体对主轴内锥进行清洁，保证刀具夹持的精度和寿命； 七、X、Y、Z三个方向导轨、丝杠都采用防护装置，保证丝杠及导轨的清洁，确保机床的传动及运动精度和寿命； 八、机床外防护采用全防护结构设计，操作方便、安全可靠，美观大方； 九、采用可靠的集中自动润滑装置，定时、定量对机床各润滑点自动间歇式润滑，可依据工作状况调节润滑时间； 十、采用台湾厂家

生产24把圆盘式刀库(选配)或BT40-20把斗笠刀库(选配),换刀准确,时间短,效率高,经百万次运转测试,符合可靠性要求;带有阻尼结构,能减少运动时的冲击,保证刀库的使用寿命;气动驱动,使用方便,路径换刀;十一、采用油水分离装置,可把收集来的大部分润滑油从冷却液中分离出来,防止冷却液的快速恶化,利于环保;十二、机床操作系统采用人体工程学原理,操作箱独立设计,可自身旋转,操作方便。

我们在日常生产中操作CNC加工中心有什么需要注意的事项?接下来加工中心厂家就来为您简单的介绍一些下。

机床操作

- 1.上机前对照程序单确认加工毛坯型号、尺寸及加工余量并对毛坯进行去沙打磨处理。
- 2.上机后确认工件摆放位置,以及加工工艺顺序,完成较表动作。
- 3.分中时如需“分中棒”分中则转速为501R/M,如用刀分中时转速则视刀具而定,在此过程中还应注意必须在同一高度取数,以保证分中的准度,分中结束后可用“G0 G54 X0 Y0”进行检验。
- 4.正式加工前要让编程人员确认工件的摆放位置以及取数是否正确。

C.加工时注意事项

- 1.在每条程序加工前,需严格确认所上刀具是否与程式一致。
- 2.装刀时须确认刀具的长度及选用的夹刀刀头是否合适。
- 3.在同一工件中每次对刀时需保持在同一区域,以确保刀具接刀时的准度。
- 4.在开粗程序中尽量用气吹,在光刀程序中则喷油。
- 5.在光刀喷油前需把机床内铝渣清扫干净以防铝渣吸油。
- 6.在机床自行运转中操作人员不得离开机床或定期查看机床运行状况,如需中途离开必须指定相关人员查看。
- 7.在加工过程中如发现加工余量过多时,则必须使用“单段”或“暂停”把X、Y、Z数值清零后手动把其铣掉然后再摇回“零点”让其自行运行。
- 8.加工过程中如发现撞刀情况操作人员则必须马上停车,如按“紧急停止”按钮或“复位键”按钮或把“进给速率”调为零等。
- 9.在机床运转中禁止开机门以免飞刀或飞工件。
- 10.工件下机后须及时清理去毛刺。
- 11.在下班时,操作人员必须做好及时的准确交接,以确保后续加工能正常进行
- 12.关机前保证刀库在原始位置,XYZ轴停在居中位置,依次关掉机床操作面板上的电源和总电源。
- 13.碰到雷雨天气时必须立即切断电源停止工作。

项目	单位	VMC850硬轨加工中心
X轴行程	mm	900
Y轴行程	mm	500
Z轴行程	mm	500
工作台尺寸	mm	1000 × 500
工作台很大承重	kg	500
T型槽(槽数 × 宽度 × 间距)	mm	5-18-100
主轴功率	kW	7.5或11
主轴很高转速	rpm	6000
快速移动(X/Y/Z)	mm/min	12000
切削进给	mm/min	1-4000
主轴鼻端至工作台面距离	mm	150-650
主轴中心至立柱导轨面距离	mm	540
很大刀具直径	mm	130
很大刀具长度	mm	250
很大刀具重量	kg	8
定位精度	mm	± 0.0075
重复定位精度	mm	± 0.005
机床重量	kg	5200
外形尺寸	mm	2600 × 2360 × 2300

