

华电数控供应阀门法兰数控钻孔机中心出水高速数控钻铣床自动钻床

产品名称	华电数控供应阀门法兰数控钻孔机中心出水高速数控钻铣床自动钻床
公司名称	邢台华电数控设备制造有限公司
价格	188000.00/台
规格参数	品牌:华电数控 型号:HDF-QZ 产地:邢台 邢湾工业园区
公司地址	任县邢湾工业区
联系电话	0319-7588888 18832913660

产品详情

HDF-QT2001-64S数控法兰中口三面钻

本数控机床主要由铸钢床身、动力箱、工装及润滑系统等部分组成。机床采用全防护、自动排削机、水冷却，主轴中心出水。工装液压夹紧，机床配有精密磨削主轴，主轴箱噪音低，温升小。

机床导轨高频淬火处理，导轨精密磨削，导轨结合处精心刮研，确保机床工作的稳定性。设备配备排屑装置。

1、床身

床身采用整体优质灰铁铸造，经铸造粗加工、精加工，三次回火时效处理，充分消除残余应力，导轨表面采用超音频淬火处理，经过高精度导轨磨加工，保证机床精度、刚性、稳定性。

2、床头箱

床头箱箱体采用优质铸件，主轴采用20GrMnTAi材质，经锻打、调质、渗碳淬火、高精度内外圆磨床加工，轴承采用高精度双列圆柱滚子轴承，保证主轴刚性、精度。主轴采用三级变速配上大功率电机，实现低速大扭矩，可承受重切削负载，提高加工效率。

3、动力头

动力头使用电机+丝杠结构，具有精度高、刚性高、寿命长的特点。

4、工装

工装根据被加工零件专门设计，定位块、定位销全部经过淬火处理，保证定位牢固，采用液压夹紧工件，提高加工效率，减轻个人劳动强度。

5、液压装置

液压站采用独立的叠加阀，由优质电磁阀，调压阀、节流阀、双联叶片泵组成，并配有风冷装置，保证液压站在工作时油温正常。

6、电器柜

电器柜采用独立封闭式结构，内置数控系统、变频器及机床控制电气元件，并设置风冷装置，保证机床电气元件工作正常，不进灰尘。

7、集中润滑装置

润滑系统配备南京贝奇尔递进式润滑装置，定时将润滑油泵入各运动部件润滑处，免去繁琐的人工操作，提高机床使用寿命。

8、冷却排屑装置

冷却采用大流量冷却，铁屑由冷却水冲刷经床身排屑口流入排屑器内，排屑器把铁屑提升到集屑箱内，保证加工现场卫生清洁，减少个人劳动强度。

机床主要参数：

电源：380AC

主电机功率：两端15KW（主轴伺服）中间 22KW（主轴伺服）

主轴转速范围（r/min）：500-3000r/min

主轴到工作台距离：220mm

主轴端部锥孔：BT50

数控系统：华电DF-730T数控系统

Z向行程：两端行程450mm 中间行程500mm

快速移动进给（mm/min）：Z向 3000

重复定位精度：X向 0.045 Z向 0.045

两端平行度：±0.3mm

两端同轴度：±0.3mm

加工工件表面粗糙度：Ra3.2/6.3

压货方式：液压压紧

进给电机：Z轴伺服电机15N·m（1/5减速机）

润滑方式：电子润滑泵集中润滑

防护形式：全防护

排屑形式：自动排屑

冷却装置:水冷却

加工流程：

将阀体放入工装内，上部液压缸压紧工件。动力箱在数控系统控制下，由滚珠丝杠传动向工件快进转攻进。同时加工三个法兰端面上的中心孔，加工完成后、动力箱退回，卸下工件。