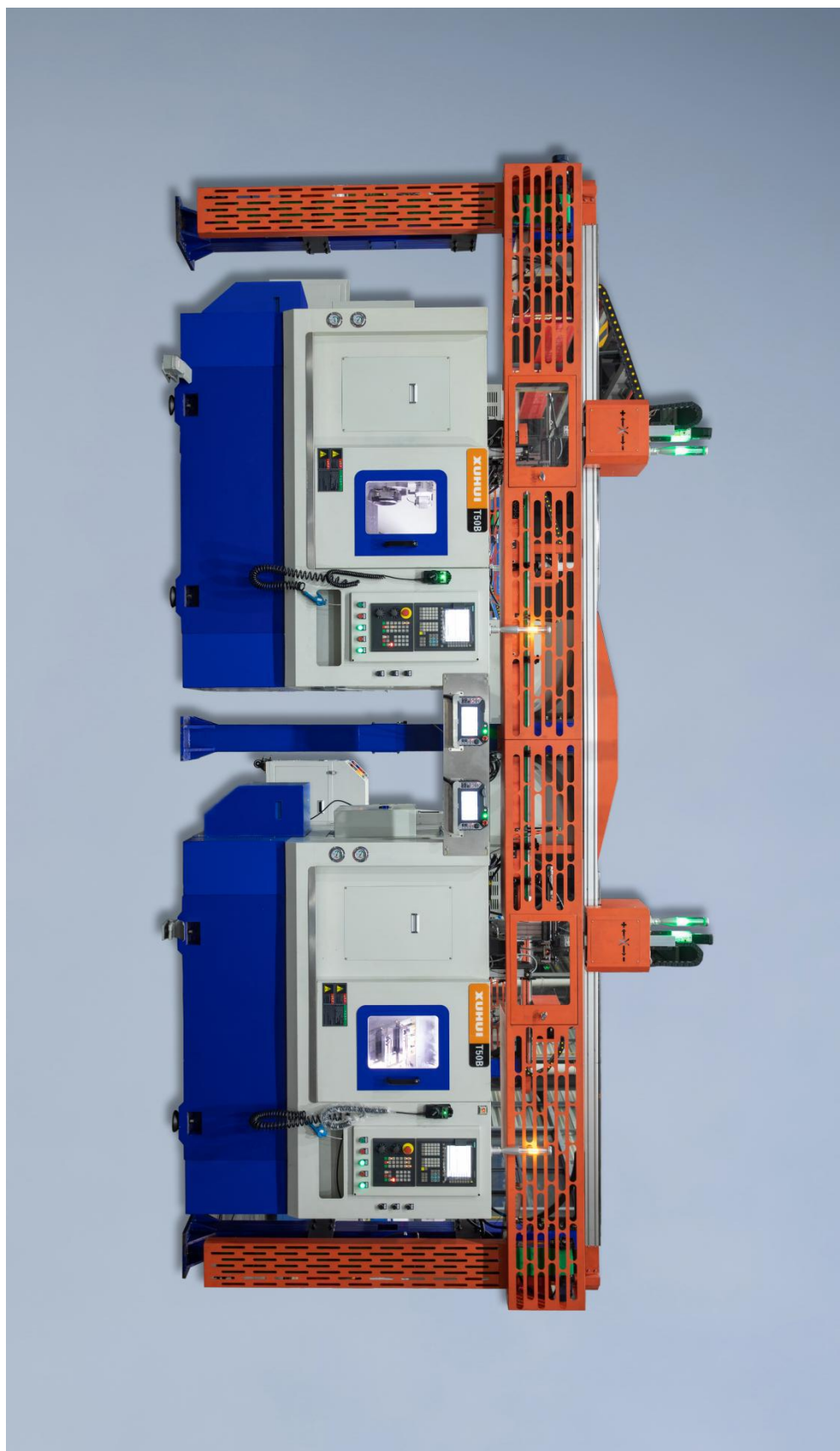


XUH-T50B 系列 全自动精密数控车削生产线
Automatic precision CNC turning production line



分类 Automatic Uploading	项目 Project	单位 Unit	参数 Parameter
自动化 Automation	内置摆臂机械手	/	针对大产品磕碰伤问题研发的一款结合桁架与摆臂机械手组合的机床，桁架代替料道进行物料输送，配合内置摆臂机械手，换型方便，避免因大产品滚动互相形成的磕碰伤，相比传统桁架大大节约了上下料时间
	内置摆臂接料手	/	
	气密封检测	/	
	连线生产	/	
加工范围 Processing Range	床身上最大回转直径	mm	450
	最大夹持直径	mm	200(自动化)
主轴 Spindle	主轴转速	Rpm	3000
进给 Feed	X/Z 轴伺服电机功率	Nm	15/15
	X/Z 轴行程	mm	350/250
	X/Z 轴快进速度	m/min	20

机床配置 Machine tool configuration	系统		西门子 808D
	进给伺服电机		西门子
	线性导轨 X/Z 轴	mm	台湾上银 P 级滚柱直线导轨 X35/Z45
	滚柱丝杆 X/Z 轴	mm	台湾研磨 C3级丝杠/直径：台湾上银4010
	丝杆轴承		日资 NSK P4 级丝杆专用轴承
	主电机	KW	11KW 主伺服电机

加工精度 Machining accuracy	圆度	mm	≤0.02
	壁厚	mm	≤0.02
	防尘槽高度	mm	≤0.02
	粗糙度		≤1.6
机床精度 Machining accuracy	重复定位精度	mm	0.01

其它 Other	重量	Kg	约 4000
	机床尺寸	mm	2180 • 1600 • 1800
	整条连线长	m	10