



H系列 三轴线轨卧式加工中心

项目	H-500D/S	H-630D/S	H-800D/S	
工作台	工作台尺寸	500x500	630x630	800x800
	最小分度单位	1°x360	1°x360	1°x360
	最大负荷	500kg	800kg	1500kg
行程	X/Y/Z轴最大行程	700/550/550	1000/900/800	1400/1000/1000
	主轴鼻端至工作台距离	100~650	40~940	40~1040
	主轴锥孔	BT40-150	BT50-190	BT50-190
主轴	主轴最高转速(标准)	8000rpm	6000rpm	6000rpm
	三轴切削进给率	10000mm/min	10000mm/min	10000mm/min
	三轴快移速度	36/36/36 m/min	20/20/20 m/min	20/20/20 m/min
进给	定位精度(JIS)	0.01	0.01	0.01
	重复定位精度(JIS)	0.007	0.007	0.007
	刀库形式	圆盘式	机械手式	机械手式
储刀仓	刀具容量	24	24	24
	刀柄规格	BT40	BT50	BT50
伺服马达	主轴马达	7.5/11 kw	15/18.5 kw	15/18.5 kw
	X/Y/Z轴马达(FANUC)	1.8/3.0/1.8kw	3/3/3kw	3/3/3kw

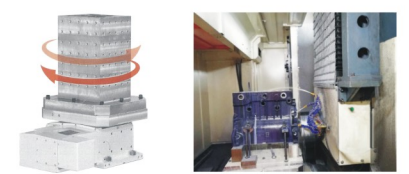
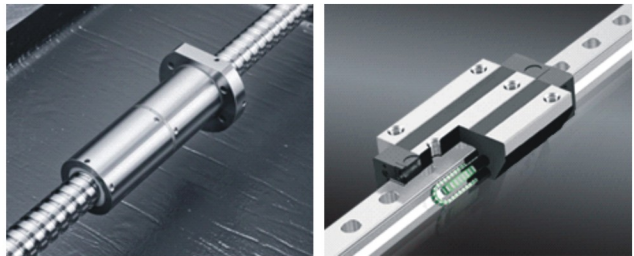
概述

结合先进的结构设计与严格的装配检验流程, 实现H系列高刚性、高精度、高效率的机械特性, 重新诠释卧式加工机的新基准。

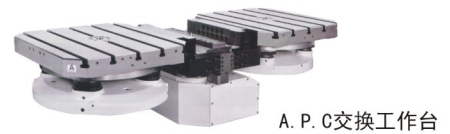
- 高刚性的主轴或W轴主轴设计, 满足不同的加工需求;
- 可选配双交换工作台, 工作台自动交换完成时间仅需4.5秒, 人员作业更有效率;
- 三轴、数控旋转工作台等核心元件均采用大扭矩伺服马达驱动, 可提供快速的加减速运动并降低热能的产生;
- 装夹一次工件, 可以完成工件四周任意角度面的加工;
- 完整的切削液冲屑系统, 结合双侧螺旋卷屑器与大容量水箱, 提供高效率的切屑移除效率。

H系列结构特点

- 所有铸件结构皆经过有限元素分析, 具有设计最佳化、结构轻量化等优点, 确保整机最佳结构刚性。
- 底座、立柱、工作台与滚珠丝杆固定座等关键接触面, 皆经过精密磨削, 以达到最佳的组装精度、结构强度及均衡负载。
- 三轴采用超高刚性滚柱型线性滑轨, 兼具硬轨的重切削刚性与线性滑轨的快速移动、低磨损等特色, 刚性与控制性大幅提升。
- 高精度双螺帽旋转导螺杆, 可提供优异的重切削刚性, 确保加工精度与延长螺杆使用年限。
- 高规格滚柱型线性滑轨, 较一般滚珠型线性滑轨具有更高刚性、重负荷的元件特性。
- 高刚性对称式结构设计, 具备优异的热平衡效果, 大幅提高结构稳定性与重切削能力。
- 立柱采用厚肋壁铸件设计, 结构刚性大幅提升, 即使长时间重切削加工亦可保持极佳之精度。
- 底座采用高刚性T字箱型结构, 结合X轴阶梯式大跨距轨道设计, 可确保在轴向快速进给条件下, 最稳固的底座支撑刚性。



旋转工作台(B轴) | -旋转工作台采用伺服系统
-采用三片式离合盘(精度可达±5°)
以确保定位精度



A.P.C交换工作台
-承载能力高, 采用液压驱动; 具有350kgs x 2 工件之承载能力之特性。
-重复精度高, 采用高精度锥型定位座, 确保工作台之稳定性及重复精度±0.005mm以内。
-利用自动交换台的功能, 可缩短装夹时间, 增进工作效率。



适合加工零件类型

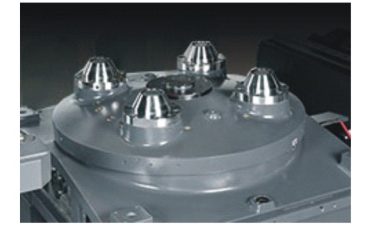
卧式加工中心能完成铣削、镗削、钻削、攻螺纹等工序。卧式加工中心工件装夹、定位方便, 刀具运动轨迹易观察, 调试程序检查测量方便, 可及时发现问题进行停机处理或修改, 具有高稳定性, 低故障率等特点, 可实现四轴四联动功能。主要适用于加工箱体类、盘类、模具及较大的复杂零件。



H系列卧式加工中心性能

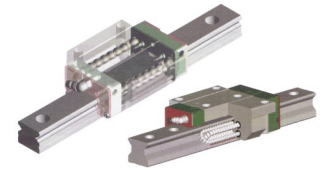
最佳化的人机界面

- 紧实的钣金设计, 缩减了加工区域至人员的距离, 可有效提高产出效率并确实维护人员之安全。
- 符合人体工学的设计理念, 将旋转式操作箱装置于人员右侧, 令校刀与程式编写等作业更为方便。
- 工作台面距离地面仅1100 mm, 工件设定与上下料更为方便。
- 操作箱荧幕距离地面高度适宜, 符合一般人体视线高度, 提高人员作业之舒适性。
- 大尺寸耐冲击视窗, 提供便利与安全的工作环境。



自动交换工作台系统(选配)

- 采用油压驱动之180° 双向回转自动交换工作台, 工作台交换仅需4.5秒, 大幅降低非加工时间, 提高产出效率。
- 夹持机构采用四组油压缸与锥型定位座设计, 可提供工作台充裕的夹持力, 同时维持稳定的加工精度。
- 锥型定位座采用吹气清洁装置与高压气密检知机构, 藉以提高夹持可靠度与定位精度。

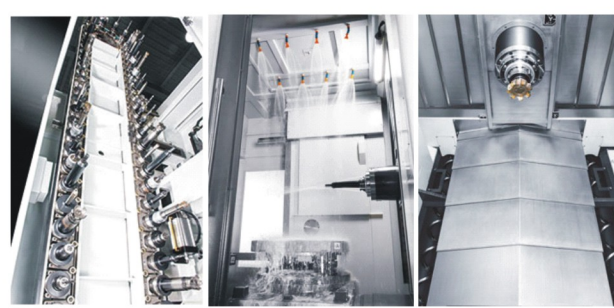


稳定的自动换刀系统

- 刀库采用凸轮式结构, 运行更快速、平稳。
- 标准24T刀库, 另可选32T、60T等刀库, 满足各种加工需求。

高效率排屑系统

运用主轴环状喷水与置顶式冲屑装置(选配), 使强力切削水流迅速将高温切屑带离加工区域, 确保本系列优异且稳定的加工精度。



排屑系统结合双侧螺旋卷屑器、大容量水箱与铁屑输送机, 即使产生大量切屑亦可维持高效率之排屑能力。