

山东四轴转台立式加工中心制造商

发布日期: 2025-09-22

JBH-500A型卧式加工中心，其它配置说明：1、工作区域配照明灯，适应夜间工作。2、机床配三色灯，提示程序运转、工作循环完成和故障报警三种信息。安装条件 a) 温度运行温度：常温17~25±2℃若被加工零件的要求不高，环境温度范围可放宽到10℃~40℃保管搬运时-30℃~50℃b) 湿度连续：75%以下（不结露）短时间：95%以下（不结露）c) 安装场所条件1. 不受外部振动影响及电器干扰。2. 避免阳光直射机床。3. 避免直接触外界风、气及调温的冷、热风。4. 机床附近避免设置暖气等热源。5. 空气中粉尘浓度不得大于10mg/m³不得含酸、盐和其它腐蚀气体。7. 避免漏水、浸水d) 电源：3相380V±10% 50±1Hz立式加工中心能完成铣、镗削、钻削、攻螺纹和用切削螺纹等工序。山东四轴转台立式加工中心制造商

JBH-500A型卧式加工中心主轴箱：标准BT40环喷主轴，并配以气幕保护装置，彻底避免了切削液和粉尘等渗入；主轴套筒循环油冷却，确保主轴精度并延长使用寿命；主轴箱标准主传动系统采用大功率11/15KW最高转速8000r/min工作台：工作台与底座均为强度铸铁和树脂砂工艺铸造。工作台回转采用伺服电机驱动，通过蜗轮蜗杆传动，精密牙盘定位、油压机构夹紧来保证工作台切削刚性和精确定位。工作台标配为鼠齿盘1°×360°定位的分度工作台，定位精度高；亦可选配连续分度（0.001°）定位的数控工作台。机床排屑：机内装有2个螺旋1个链式排屑器，配置切削冲刷装置能及时的将切屑自动排出，避免切屑对机床的热影响，保证机床加工的高精度。液压系统：液压系统主要用于转台夹紧、主轴自动松夹刀等，系统采用集成化安装，保证整机运动的可靠性，维护保养方便。润滑系统：整机的导轨和丝杠采用稀油润滑系统，能够对各润滑点定时定量的供油。冷却系统：恒温冷却系统能够有效对主轴及主传动系统进行冷却，保证机床主运动的精度稳定；刀具冷却系统即切削液装置，能够及时带走加工过程产生的热量。山东四轴转台立式加工中心制造商VMC-860A立式加工中心工件一次装夹后机床可自动连续地完成铣、钻、镗、扩、铰、锪、攻丝等多种工序的加工。

JBH-800A卧式加工中心床身(X/Z轴)：床身大件为强度铸铁和树脂砂工艺铸造，并布置M型加强筋，导轨采用重型滚柱直线导轨结构，预留自动润滑接口，从而使机床得到高刚性和长久稳定的精度。伺服电机与丝杠通过高刚性联轴器联接，直接带动滚珠丝杠旋转，实现X轴、Z轴直线往复运动。立柱(Y轴)：立柱大件为强度铸铁和树脂砂工艺铸造，采用龙门框架，正挂箱结构。导轨采用重型滚柱直线导轨结构，预留自动润滑接口，从而使机床得到高刚性和长久稳定的精度。伺服电机与丝杠通过高刚性联轴器联接，直接带动滚珠丝杠旋转，实现Y轴直线往复运动。

在立式五轴加工中心中，两个圆弧安装在床身的工作台上，一个圆弧设置为龙门加工中心床身的工作台。人们将其精确定位为A弧，A轴的工作范围为20度到-100度A轴控制台中间设置一个

转盘，精确定位为B轴，B轴工作范围旋转360度。这种立式五轴加工中心具有良好的联动特性，更适合大中型离心叶轮复杂斜面的生产加工。立式五轴加工中心的两个圆弧分别安装在主轴轴承和工作台上，一个圆弧安装在立式主轴轴承上作为回程传动轴，另一个圆弧设置为床体操作台的回程传动轴，保持五轴联动生产加工。这种安装方式的主轴轴承可以是立式的，也可以是立式的。根据生产加工，主轴轴承可以垂直和水平生产加工，结构简单灵活。主轴轴承的垂直和水平变换与手术台的分度值相协调，使钢件可以五面生产加工，生产制造成本相对较低，非常好用。数控加工中心是目前世界上产量较高、应用较普遍的数控机床之一。

立式和卧式的区别。立式立式加工中心是指主轴为笔直状况的加工中心，其结构形式多为固定立柱，作业台为长方形，无分度反转功用，合适加工盘、套、板类零件，它一般具有三个直线运动坐标轴，并可在作业台上装置一个沿水平轴旋转的反转台，用以加工螺旋线类零件。立式加工中心装卡便利，便于操作，易于观察加工状况，调试程序容易，使用普遍。但受立柱高度及换刀设备的约束，不能加工太高的零件，在加工型腔或下凹的型面时，切屑不易排出，严重时会损坏刀具，破坏已加工外表，影响加工的顺利进行。卧式卧式加工中心指主轴为水平状况的加工中心，一般都带有自动分度的反转作业台，它一般具有3~5个运动坐标，常见的是三个直线运动坐标加一个反转运动坐标，工件在一次装卡后，完成除装置面和顶面以外的其余四个外表的加工，它合适加上箱体类零件。与立式加工中心相比较，卧式加工中心加工时排屑容易，对加工有利，但结构复杂。价格较高。立式加工中心的主轴垂直于工作台，主要适用于加工板材类、壳体类工件，也可用于模具加工。山东四轴转台立式加工中心制造商

加工中心按照主轴加工时的空间位置分类有：卧式和立式加工中心！山东四轴转台立式加工中心制造商

JBH-1000A卧式加工中心床身(X/Z轴)：床身大件为强度铸铁和树脂砂工艺铸造，并布置M型加强筋，导轨采用重型滚柱直线导轨结构，预留自动润滑接口，从而使机床得到高刚性和长久稳定的精度。伺服电机与丝杠通过高刚性联轴器联接，直接带动滚珠丝杠旋转，实现X轴、Z轴直线往复运动。**立柱(Y轴)：**立柱大件为强度铸铁和树脂砂工艺铸造，采用龙门框架，正挂箱结构。导轨采用重型滚柱直线导轨结构，预留自动润滑接口，从而使机床得到高刚性和长久稳定的精度。伺服电机与丝杠通过高刚性联轴器联接，直接带动滚珠丝杠旋转，实现Y轴直线往复运动。山东四轴转台立式加工中心制造商