

数控硬车床介绍

一、公司介绍：

沈阳海默数控磨床是一家具有 12 年生产及数控机床加工经验的技术团队，成功研发生产磨床，数控磨床、数控内圆磨床、数控单端面磨床、数控双端面磨床、数控硬车床等数控磨床先进设备，完善的生产工艺、严格的质量保证体系、守信的供货周期、周到的售前售后服务，是您选购数控磨床（数控内圆磨床、数控单端面磨床，数控双端面磨床、配套 CBN 砂轮）和数控车床（数控硬车床、数控专机、配套 CBN 刀具）的首选合作伙伴！



二、数控硬车床图片



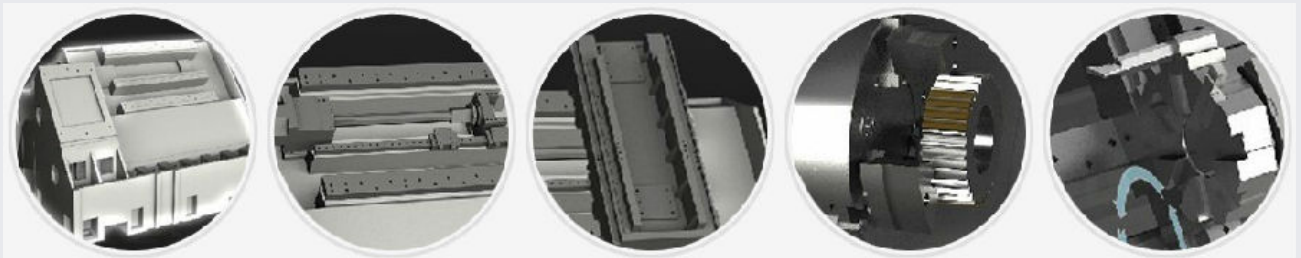
三、数控硬车床工作原理：

数控硬车床采用斜床身结构，X/Y 轴均采用伺服电机带动滚珠丝杠驱动，配有 8 工位液压自动刀塔，工件卡盘为自动液压卡盘，工件通过专用工装固定在卡盘上，加工时工作台 Z 轴实现轴向进给，X 轴实现径向进给，加工过程中刀塔自动旋转实现刀具转换，该数控硬车床采用超硬刀具对工件进行硬车削，加工过程无需冷却液。

数控硬车床加工视频：<http://www.cbnmachine.com/shipinxinshang/139.html>

四、数控硬车床主要结构：

数控硬车床主要由：车身、滚珠丝杠、导轨、滑板、刀塔、工作主轴卡盘、操作系统组成。



车身

导轨

滑块

主轴和卡盘

刀塔

数控硬车床导轨：

轴向进给轴采用硬轨、线轨复合导轨设计，横向进给轴采用滚针导轨设计，确保优异的导向精度与稳定性。

所有硬轨均经硬化处理，精密研磨，滑道表面贴附软带，确保最佳的耐磨性能。

数控硬车床床身：

海默数控硬车床采用 45°斜床身设计，不仅保证了加工的精度，也保证了机床的刚性。

数控硬车床主轴：

主轴转速可达 3000rpm，轴承采用精密双列圆柱滚子轴承和双向推力角接触球轴承，具有超强的径向与轴向负载能力，精度稳定、寿命长，主轴采用强力 22KW 马达驱动，保证机床完成 HRC60 以上硬度工件的重切削加工。

数控硬车床刀塔：

数控硬车床采用 8 工位液压刀塔，实现自动旋转更换刀具，提高车削效率。

五、数控硬车床可加工工件：

可加工端面、内圆、外圆、倒角、圆角、球面等任意表面。



轴承套圈

齿轮

刹车盘

六、数控硬车床应用领域：

主要应用于轴承、齿轮、汽车零部件等行业，可用于 HRC60 以上淬火材料的加工。

五、数控硬车床技术参数：

项目	规格参数
加工范围	过床鞍最大旋径
	600mm
	最大加工长度
机床主轴	最大加工直径
	600mm
	液压卡盘
	8"
	主轴端部型式及代号
	A2-8
刀塔	主轴轴承直径
	160 mm
	主轴马达功率
X 轴	22kW
	主轴最高转速
	750 rpm
Z 轴	刀塔型式
	8 工位液压刀塔
	刀把尺寸、刀数
其他	32 刀方、8 把刀数
	刀座孔径
	40
行程	行程
	300mm
快速移动速度	快速移动速度
	18m/min
行程	行程
	600mm
快速移动速度	快速移动速度
	9m/min
机床外形尺寸	机床外形尺寸
	3500*2200*2200mm
整机重量	整机重量
	6500kg

沈阳海默数控机床有限公司

地址：沈阳市浑南新区世纪路 25 号

地址：沈阳市浑南新区世纪路 25 号 网址：www.cbnmachine.com

电话：024-83787198

联系人：安小姐

手机：

13897957519



沈阳海默数控机床有限公司

联系人：安小姐

联系电话：13897957519

网址：www.cbnmachine.com

地址：沈阳市浑南新区世纪路 25 号 网址：www.cbnmachine.com

电话：024-83787198

联系人：安小姐

手机：

13897957519