

HTA1612 龙门式加工中心



1、产品说明：

- 1) X、Y、Z 三轴行程：1800x1200x600mm
- 2) 主轴转动方式直连接传动，zui 高转速：8000 转。
- 3) 头部组为重型箱型结构，内部肋骨强化，高刚性。
- 4) 主轴打刀方式采用气动机构，打刀时主轴均匀受力，延长轴承寿命。
- 5) 电器箱采内分隔离式设计，将控制器之发热源部分给予以分离，前面使用热交换器散热，避免外界粉尘进入电箱；后侧使用风扇为扇热板散热。
- 6) 三轴采用高精密滚珠螺杆，结合精密螺帽预压和尾端预拉装置，确保机台背隙与热变形长时间保持在低值。
- 7) X、Y 轴采用滚柱式线性导轨，具有高刚性，低噪性，可做快速位移及

获得 zui 佳循环精度。

8) 所有成品均经过激光定位补正及循园测试，以确保定位精度及伺服特性，且机台出货前经严格的检验措施，确保机台的各项精度长期稳定。

2、技术参数

机型专案 Item Model	单位 Unit	参数
工作台尺寸	mm	1600x800
X/Y/Z 轴行程	mm	1800/1200/600
主轴端面至工作台距离	mm	150-750
两立柱距离	mm	1200
工作台最大负重	Kg	3000
X/Y/Z 轴快速进给	m/min	12/12/10
X/Y/Z 丝杆规格		5012/4012/4012
X/Y 导轨规格	mm	RGH45/45
定位精度	mm	±0.01/300
重复定位精度	mm	±0.01/300
主轴最高转速	rpm	12000
主轴端锥度	mm	BT40
控制器系统	/	新代 22i
X/Y/Z 轴电机功率	N	28+18.6+18.6
主轴电机功率	Kw	7.5/11

3、标准配置

NO	配置内容	
1	数控系统：新代 22i	
2	主轴 zui 高转速：8000rpm	
3	主轴转动方式直连接	
4	主轴锥度：BT40	
5	X/Y 轴线轨 Z 轴硬轨	
6	快速移动速度：12/12/10m/min	
7	(1) 切削冷却系统 (2) 自动润滑系统 (3) 主轴 8000 转 (4) 24 把机械式刀库 (5) 排屑方式螺排 (6) 水平调整螺栓及垫块 (7) 程序储存 (8) RS232 接口	(9) 变压器 (10) X 轴不锈钢伸缩罩 Y 轴风琴式伸缩罩 (11) 外防护钣金 (12) 三色报警灯 (13) 精度检验合格书 (14) 电器说明书 (15) 使用手册 (16) 程序操作手册

4、外购清单

No	品名	产地	制造商
1	CNC 控制器	台湾	新代

2	主轴驱动电机	台湾	新代
3	三轴驱动电机	台湾	新代
4	24 把机械式刀库	台湾	德速
5	整体式主轴	台湾	台大/建春
6	增压缸	台湾	亚德客
7	X、Y、Z、轴承	日本	NACHI
8	X、Y 三轴线轨	台湾	上银/银泰
9	X、Y、Z 滚珠螺杆	台湾	上银/银泰
10	三轴螺杆预拉螺母	台湾	盈锡
11	三轴联轴器	台湾	S+P
12	集中式自动润滑系统	南京	贝启儿
13	气源过滤净装置化	台湾	AirTAc
14	冷却装置	中国	诺克
15	操作面板	中国	国产
16	外形钣金	中国	国产
17	主要电器元件	德国/法国	西门子/施耐德

5、机床装箱单

序号	名称	规格	数量
1	铣刀柄	BT40	1 支
2	拉丁		1 件
3	使用说明书		1 本

4	合格证		1 本
5	数控系统操作手册		1 套

6、机床安装条件

a、温度

运行温度：常温 $20\pm 20^{\circ}\text{C}$

保管搬运时： $-30^{\circ}\text{C}\sim 50^{\circ}\text{C}$

最大变化比率： $10^{\circ}\text{C}/\text{小时}$ 以内

b、湿度

连续：70%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
- 2. 不受腐蚀气体影响
- 3. 避免阳光直射机床
- 4. 避免直接接触外界风、气及调温的冷、热风
- 5. 机床附近避免设置暖气等热源
- 6. 减少尘埃（避免铸件、焊接、钣金车间等）
- 7. 避免漏水、浸水

d、电源：3 相 $380\text{V}\pm 10\%$ ； $50\text{Hz}\pm 1\text{Hz}$

7、安装、验收、培训

- 1、由我公司调试人员至买方所在地工厂进行安装调试。
- 2、买方应该在设备到厂后 10 日内，通知卖方进行设备的安装调试工作。

3、设备到厂后，买方应负责：

- a. 选好机床的安装位置，并打好地基，设备安放就位
- b. 操作人员预先学习机床的技术资料
- c. 准备好式加工的工件，刀具及夹具

4、卖方人员应携带安装调试工作所需的专用工具，其它工具及检具应有买方提供。

5. 培训

a. 买方需要到厂内培训的，可派学习人员到我公司学习、也可以由我公司派出调试人员至买方所在地工厂，进行安装调试的同时进行机床操作及维修训练。

b. 买方参加编程培训人员要具备一定文化基础的技术人员，参加操作维修培训人员并具备一定的普通机床操作技能。

8、保修期及售后服务

1. 保修期：机床的保修期以设备出厂日起 12 个月。

在保修期内，因产品质量问题发生的机床故障，公司负责免费维修。

下情况在保修期内，但不适用之，用户必须支付所有维修成本。

- a. 机床如遇地震、台风、水灾或为人为力所不能抗拒之灾害而导致损坏时。
- b. 买方操作不当及保养不当而生之故障、生锈或损坏时。

保修期后，卖方负责保障配件的有偿供应和负责维修技术咨询及至有他人维修，卖方以优惠价格收取更换故障零件的费用，并提供零部件的备件。

2. 售后服务：如机床出现故障，公司售后服务人员会在 48 小时内到达用户现场，对机床故障进行排除。完工后由用户填写质量问题“反馈单”。