**数控龙门加工中心处理**

设备型号：GLU28x60

设备名称：定梁龙门加工中心

生产厂家：宁波海天精工股份有限公司

出厂编号: G2021020380

出厂日期: 2021.09

设备所在地：郑州煤矿机械集团股份有限公司智慧园区

具体参数如下：

| **1、定梁龙门加工中心GLU28×60主要技术参数（标机）** |
| --- |
| 项目 | 主要参数 |
| 加工范围 | X轴行程 | mm | 6500 |
| Y轴行程 | mm | 2700 |
| Z轴行程 | mm | 1000 |
| 龙门跨距 | mm | 2790 |
| 主轴端面至工作台距离  | mm | 150-1150-1050 |
| 工作台 | 工作台面积 | mm | 6000×2000 |
| 最大承重 | t | 25 |
| T型槽数量 | No. | 9 |
| T型槽尺寸/间距 | mm | 22/200 |
| 主轴 | 驱动方式 |  | 全齿轮传动 |
| 主轴转速 | rpm | 10-4000 |
| 主电机功率 | kW | 22/26 |
| 主轴扭矩 | Nm | 786/926 |
| 主轴锥度及规格 |  | ISO7:24NO50 |
| 拉钉规格 |  | P50T-2-MAS403 |
| 滑枕形式 |  | 方滑枕（全包容） |
| 滑枕界面尺寸（mm） |  | 380X380 |
| 主轴直径 | mm | Φ100 |
| 进给速度 | X、Y、Z快移速度  | m/min | 10/15/15 |
| X、Y、Z进给速度 | m/min | 10/10/10 |
| 刀库 | 刀库品牌 |  | 台湾北钜 |
| 刀库容量 | No. | 24 |
| 刀库形式 |  | 机械手刀库 |
| 刀柄形式 |  | BT50 |
| 刀具最大直径/邻空位 | mm | Φ220/Φ220 |
| 刀具最大长度 | mm | 400 |
| 刀具最大重量 | kg | 25 |
| 定位精度（执行标准GB/T19362.1-2003 | X轴 | mm | 0.028(0.015带光栅尺) |
| Y轴 | mm | 0.018(0.012带光栅尺) |
| Z轴 | mm | 0.015(0.010带光栅尺) |
| 重复定位精度（执行标准GB/T19362.1-2003 | X轴 | mm | 0.020(0.014带光栅尺) |
| Y轴 | mm | 0.015(0.010带光栅尺) |
| Z轴 | mm | 0.010(0.008带光栅尺) |
| 数控系统 | FANUC | FANUC 0i MF |

|  |
| --- |
| **2、定梁龙门加工中心GLU28×60主要配置清单** |
| 1. | 数控系统：FANUC 0i MF | 8. | 机内自动排屑装置 |
| 2. | 变速箱全齿轮传动 | 9. | 刀具冷却系统 |
| 3. | 短鼻端主轴 | 10. | 三色灯、照明灯 |
| 4. | Z轴氮气平衡系统 | 11. | 标准附件及相关文件 |
| 5. | 主轴恒温冷却系统 | 12. | 常用维修工具 |
| 6. | 气动、液压、集中润滑系统 |  |  |
| 7． | 机床局部防护 |  |  |
| **3、定梁龙门加工中心GLU28×60主要采购件清单** |
| 序号 | 名称 | 品牌 |
| 1 | 数控系统 | (日)FANUC  |
| 2 | 丝杠 | (台)PMI  |
| 3 | 直线导轨 | (瑞士)施耐博格 |
| 4 | 主轴轴承 | (日)NSK |
| 5 | 滚珠丝杠轴承 | (日)NSK |
| 6 | 液压系统主要元器件 |  (台)涌镇 |
| 7 | 气动系统主要元器件 |  (日)SMC  |
| 8 | 润滑系统主要元器件 | (中)永嘉流遍 |
| 9 | 主要电气元器件 | (日)欧姆龙 / (台)明伟 / (法)施耐德 |
| 10 | 主轴油温冷却机 | (中)同飞 |
| 11 | 减速机 | (德)阿尔法 |
| 12 | 联轴器 |  (日)三木 |
| 13 | 拖链 | (德)易格斯 |
| 14 | 钢板防护拉板 | (中)同乐 |
| 15 | 风琴防护拉板 | (中)同乐 |