

大侨精機

MTH-630 卧式加工中心 规格配置及报价



www.dr-cnc.com

上海大侨誉远精密机械股份有限公司

专利产品 ● 让多面加工变得更快、更简单

Develop & Rise 发展 / 提升

大侨精机 MTH 系列卧式加工中心

结构特点及优势

1. 高刚性结构设计，采用 T 字型底座，更好地保证了整机的稳定性，整体铸件采用箱体设计达到高度抗弯刚性。
2. X 轴在底座上，可保证床鞍和工作台沿 X 轴移动的整个行程范围内都有底座支撑（即全支撑），没有悬空，不会有其他厂家机床那种 X 轴两端下垂现象，由于 X 轴行程最大，这样可更好地保证精度。
3. 主轴松刀机构采用液压松刀，松刀不用气，可靠性更高，且大大降低了对生产车间气源稳定性的要求。
4. 三轴导轨均采用台湾产重载型滚柱线轨，刚性、承载能力和使用寿命俱佳。
5. 丝杆两端轴承具密封圈防尘保护，增加轴承使用寿命及精度。
6. 本机各轴丝杆和导轨采用集中式油脂自动润滑系统，不仅大幅降低润滑油使用量，且没有废油混入冷却水箱，延长切削液使用寿命，更符合环境保护要求。
7. 主轴配置有高精度温控油冷机，比一般油冷机的温度控制更精确，保证主轴长期工作时的温度恒定，更好地控制了主轴的热变形，使加工精度更加稳定。
8. 双机内螺旋排屑+机外链式排屑机，保证了最佳的排屑效果。
9. 整体结构采用高级铸铁材质，经热处理消除内应力，确保最佳刚性精度持久性。
10. 数位化结构体设计，加上高等级周边零件搭配，对于轻、重切削都能应对自如。

主机标准配备：

1. FANUC-Oi-MF PLUS 控制器 (内存 2MB)
2. BT40 主轴规格
3. 主轴转速 10000rpm
4. 工作台尺寸 630x630mm
5. 工作台最小分度：0.001°
6. 滚柱线轨结构 (X 轴三导轨)
7. 自动润滑系统
8. 轴向导轨护罩
9. 全封闭护罩
10. 操作状态指示灯
11. 切削冷却系统
12. 移动式手摇脉冲发生器
13. 电气箱热交换器
14. 主轴油冷装置
15. RS-232 接口
16. LED 节能高亮度工作照明灯 (两组)
17. 刚性攻牙
18. 工具箱及工具
19. 水平调整螺栓及垫块
20. 变压器
21. 操作和编程手册
22. 机械标准色
23. 手动松刀装置
24. 机械手刀库 30T
25. 双机内螺旋+机外链式排屑机及蓄屑车

MTH-630 卧式加工中心规格表

项 目		单 位	MTH-630
行程	X(左右)/Y(上下)/Z(前后)轴行程	mm	1300/650/600
工作 台	工作台面积	mm	630×630
	最大荷重	KG	800
	T 型槽(宽×数目×节距)	mm	18*5*125
	工作台最小分割角度	度	0.001°
空 间	主轴中心至工作台面距离	mm	50-700
	主轴鼻端至工作台中心距离	mm	180-780
	工件最大高度	mm	650
	工件最大直径	mm	1000
主 轴	主轴最高转速	rpm	10000
	刀柄形式		BT40
刀 库	最大刀具直径(邻近无刀具直径)	mm	80(150)
	最大刀具长度	mm	400
	最大刀具重量	Kg	8
	刀具数量	pcs	30
轴 向	轴向快移速度	m/min	36/24/36
	控制器系统	FANUC	0i-MF PLUS (内存 2MB)
马 达	主轴马达	kw	11/15
	X/Y/Z/B 轴马达	Nm	27/27/27/20
	切削系统马达	Kw	1.03(加大型)
其 它	润滑系统容量	L	6
	切削系统容量	L	400
	电源需求	KVA	30
	机械高度	mm	3100
	占地面积	mm	4350x3400
	机械重量	Kg	10000

MTH-630 卧式加工中心主要零部件配置表

序号	名称	规格型号		原产地	制造厂商
1	数控系统	FANUC 0i-MF PLUS		日本	FANUC
2	主轴马达	11/15KW		日本	FANUC
3	X、Y、Z、B 轴马达	功率	3.0/3.0B/3.0/3.0KW	日本	FANUC
		扭矩	27/27/27/20 Nm		
4	滚珠丝杠副	定制品 Φ40, C3 级		台湾	上银/银泰
5	丝杆两端轴承	FAG_BSB3572		德国	FAG
6	导轨	滚柱 (45), X 轴三导轨		台湾	上银
7	数控转台	NXT-630H4 / HMG3-631ZT		台湾	综欣/宝嘉诚
8	主轴油冷系统	RCO-25PTS3		台资	瑞科
9	全自动润滑系统	YAC-B2-P2		台资	胜祥
10	切削冷却水系统	CVK4-40/4		台湾	SAVA/斯特尔
11	刀库	机械手式		台湾	方冠
12	气动系统	PU520-03D / UFR1L-03		台湾	SHAKO
13	主轴	BT-40 *10000RPM		台湾	健侓/普森
14	松刀油缸	6T-13		台湾	豪澄
15	主要电器元件			德国/日本	施耐德/欧姆龙
16	电气箱热交换器	R-25A		台资	瑞科
17	三色工况指示灯	24V/可调整底座		台湾	
18	联轴器			德国	R+W

若因供货原因有时用同级别其他品牌。

随 机 附 件

料 号	品 名	规 格	数 量
*	工具箱		1 套
△	操作说明书	FANUC	1
△	维护说明书	FANUC	1
△	操作手册	大侨精机	1
△	电路图	大侨精机	1
△	随机精度表	大侨精机	1
△	随机参数光盘	大侨精机	1
☆	基础用品		1 套

注：带“*”项为调整工具；带“△”项为技术手册；带“☆”项为基础用品。

安装、调试、验收及培训、售后服务

1、安装、调试、验收

- 1) 请预先安装好三相 380V, 50Hz 电源并建议附稳压器。
- 2) 设备到厂后会同我司代表开箱检验, 如果发现损坏或短少, 请立即通知我司。
- 3) 到货后请贵公司先进行机械定位、水平粗调整等工作, 后续安装精调及培训, 请贵公司提前通知我公司派人前往。
- 4) 请贵公司协助我公司安装调试人员安排住宿、膳食及交通等事项。
- 5) 请贵公司指定机台的操作人员和维护人员, 并指派专门人员协助我司进行机床的安装调试。
- 6) 依据双方所确认机械及控制器之供货范围进行验收。机床验收完成后, 贵公司需即时在机床验收报告上签字, 一式二份, 双方各保管一份。

2、技术培训

- 1) 用户工厂内培训: 机床安装调试过程中, 由我司服务人员对用户进行操作、编程及保养方面的培训。
- 2) 培训内容:

序号	项目	培训内容
1	操作	<ol style="list-style-type: none">1) 开机、关机步骤;2) 操作面板按键功能介绍;3) 加工程序的开始、中断、结束的操作讲解;4) 机床操作注意事项介绍;5) 操作练习。

2	编程	1) 坐标系介绍; 2) G 指令、M、S、T 指令的介绍; 3) 程序的组成结构介绍; 4) 程序的编辑、储存、使用的方法说明; 5) 编程注意事项介绍; 6) 编程练习。
3	保养	1) 机械结构介绍; 2) 电路结构介绍; 3) 日常维护要点介绍; 4) 一般故障诊断方法介绍; 5) 一般故障排除方法介绍; 6) 保养练习。

3、售后服务

1) 机床质量、规格和性能符合合同的规定，在正确安装、妥善使用和保养的前提下，机床自验收日起 12 个月，或机床自到厂之日起 15 个月内为免费保修期，以上两项保修期以先到者为准。

2) 机床验收后，买方未依据合同履行约，卖方有权停止售后服务。买方未付清全款以前，本机台所有权归卖方所有。

3) 在保修期内，经查证若为用户原因于装卸运输过程、存放时间过长造成机械外观或内部损坏；操作使用不当、自行拆解改装所造成之人为损坏，不在以上免费保修范围之内，用户必须支付所有整修、维修费用。

4) 超过保修期后，我公司继续为用户提供维修服务，并依据我公司收费标准收取零件成本及服务费用。