|  |  |
| --- | --- |
| **文件名称** | **技术参数&配置表** |
| **机 型** | **LM-750** |
| **制定部门** | **RD** |
| **总 页 次** | **5** |
| **版本版次** | **A0版** |
| **发行日期** | **2023/03/01** |

**23年3月**

|  |  |
| --- | --- |
| **制定者** |  |
| **审 核** |  |
| **核 准** |  |

抄送单位会签：

**档修订一览表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **修订日期** | **制(修)订内容说明** | **修订页次** |
| **1** |  |  |  |
| **2** |  |  |  |
| **3** |  |  |  |
| **4** |  |  |  |
| **5** |  |  |  |
| **6** |  |  |  |
| **7** |  |  |  |
| **8** |  |  |  |
| **9** |  |  |  |
| **10** |  |  |  |
| **11** |  |  |  |
| **12** |  |  |  |
| **13** |  |  |  |
| **14** |  |  |  |
| **15** |  |  |  |
| **16** |  |  |  |
| **17** |  |  |  |
| **18** |  |  |  |
| **19** |  |  |  |
| **20** |  |  |  |

**注：1、修订后需当日更新至业务部,并通知相关人员；**

1. **制订内容标准：修订地方+修订原因**

**一、机型技术参数表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **项 目** | | **单位** | **LM-750** | | |
| 加工范围 | X/Y/Z轴行程 | mm | (X):700 (Y):500 Z:(240/280/320)  **包括X轴换刀距离:60mm及对刀仪40mm** | | |
| 主轴端面至工作台面距离 | mm | 240的Z轴行程:120-360  280的Z轴行程: 80-360或120-400  320的Z轴行程: 80-400  **(以上包括E40/E50/A63主轴都一样)** | | |
| 门宽 | mm | 740 | | |
| 工作台 | 工作台尺寸 | mm | 600×500 | | |
| T型槽（尺寸×间距×槽数） | mm | 14×90×5 | | |
| 工作台最大载重 | Kg | 300 | | |
| 主轴 | 主轴型式-锥度 | / | HSK ***E40*** | HSK ***E50*** | HSK ***A63*** |
| 主轴最高转速 | rpm | 30,000Max | 27,000 | 18,000/24000 |
| 额定功率 | KW | 7.5 | 11 | 15/11 |
| 刀库 | 刀柄类型 | / | HSK E40/E50/A63 | | |
| 刀库型式-刀位数 | / | ATC-20T | | |
| 换刀时间（刀对刀） | sec | 0.9 | | |
| 传动方式 | X/Y/Z轴 | / | 直线电机 | | |
| Z轴配重方式 | / | 高速配重缸 | | |
| 进给速度 | 最大快移速度（X/Y/Z） | m/min | 36 **(若要48M客户需做地基)** | | |
| 最大加速度（X/Y/Z） | G | 1G | | |
| 精度 | 定位精度 | mm | 0.002 | | |
| 重复定位精度 | mm | 0.0015 | | |
| 动力源 | 电源 | KVA | 30 | | |
| 气源 | Mpa | 0.65 | | |
| 其他 | 机器重量 | Kg | 6500 | | |
| 占地空间（长×宽×高） | mm | 2200×2500×2650 | | |

**二、机型标配配置表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序** | **部位/模块** | **配置/品牌** |
| 1 | NC控制系统 | 德国西门子828D |
| 2 | 直线电机(推力N) | 7250N/4150N/4150N |
| 3 | 光栅尺 | 德国海德汉 |
| 4 | 机身材质 | FC-350床身 |
| 5 | 电主轴 | HSK E40×30000rpm |
| 6 | ATC刀库 | 中国台湾北钜-24T |
| 7 | 线性高速导轨 | 日本THK/德国力士乐 |
| 8 | Z轴配重平衡装置 | 日本SMC / 日本CKD |
| 9 | 全罩式外钣金防护 | 全封闭式 |
| 10 | 自动刀库门装置 | 台湾亚德特 |
| 11 | 双卷排屑机构 | 中国诠冠 |
| 12 | 刀具量测 对刀仪 | 接触式-Dmax20，Dmin0.5 |
| 13 | XYZ轴伸缩防护罩 | 专业厂家协作 |
| 14 | 自动润滑油系统 | 中国台湾胜祥 |
| 15 | 气压回路控制装置 | 日本SMC精密过滤 |
| 16 | 电气箱配备散热交换器 | 中国诠冠 |
| 17 | 电主轴冷却装置 | 台资水冷机构 |
| 18 | 清洁/冲屑装置 | 气枪/水枪/底盘 |
| 19 | 变压器装置 | 35KVA |
| 20 | 刀具工件冷却装置 | 两水一气 |
| 21 | 电源稳压器装置 | 35KW |
| 22 | 油雾收集系统 | 专业厂家协作 |

**三、选購配置表:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **序** | **部位/模块** | **配置/品牌** |
| 1 | 日系控制系统 | FANUC 0IMF / M80A |
| 2 | 德系控制系统 | 德国西门子840D / 海德汉 |
| 3 | 天然花岗岩 (一体式横梁立柱) | 山东 |
| 4 | 永磁高速电主轴 | HSK E50 / HSK A63 |
| 5 | ATC刀臂式刀库 24T | 中国台湾北钜 |
| 6 | Z轴螺杆传动 | N/A |
| 7 | 刀具量测(激光式-Dmax32，Dmin0.1) | 专业厂家协作 |
| 8 | 刀具量测(激光式-Dmax48，Dmin0.5) | 专业厂家协作 |
| 9 | 工件检测（探针） | 专业厂家协作 |
| 10 | 四轴转台 (175 / 250 / 300)  五轴转台 (100 / 125 / 175) | 台资厂家 |
| 11 | Z軸行程: 240 / 280 / 320 | N/A |
| 12 | 海德漢50奈米/發格50及10奈米 | N/A |
| 注：若配件供应交期无法满足，将按市场同等品牌取代 | | |

**█**使用注意事项

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 注意事项 | 备注 |
| 1 | 气源 | 压缩空气必须加以过滤，达到清洁和干燥 | 空压机需增加干燥机保证气源干燥无水雾 |
| 2 | 1. 气压含油量<0.01mg/m³，固体颗粒<5um，压力暴露点<7.5℃，   机台压力需求>6kg/cm² b.机台使用气管路，须从总气源出接2条管接到机台（一条接气枪，  一条接設備AIR-IN三点组合） |
| 3 | 环境 | 温度：5-40℃ 湿度：30%-50% |  |
| 4 | 接地 | 机台接地符合GB/T50065-2011 | 獨立銅棒 |
| 5 | 水箱 | 水箱每周至少清理一次切屑 |  |
| 6 | 冷却/润滑 | 各润滑油位及其泵油压力每周打油保证正常工作 |  |
| 7 | 电柜 | 电柜内及风扇防尘每周清理一次 |  |
| 8 | 主轴保养 | 每周对主轴锥孔进行清理 | 用酒精、无尘布进行擦拭 |