

本体规格

名称	项目	SS206
加工范围・加工能力	夹持棒材直径	$\phi 3 \sim \phi 20 \text{mm}$
	最大加工长度	250mm(固定导套(选配))
		135mm(主轴联动式旋转导套(选配))
		210mm(电导套(选配))
		45mm(无导套(选配))
	主轴最大钻孔直径	$\phi 10$
	主轴最大螺孔直径	M10
	背轴最大夹持直径	$\phi 20$
	背轴最大钻孔直径	$\phi 8$
	背轴最大螺孔直径	M6
B轴动力头	横向动力头最大钻孔直径	$\phi 6$
	横向动力头最大螺孔直径	M5
	最大钻孔直径	$\phi 6$
	最大螺孔直径	M5
机械能力	最高转速	$5,000 \text{min}^{-1}$
	主轴转速	$200 \sim 10,000 \text{min}^{-1}$
	背轴转速	$200 \sim 10,000 \text{min}^{-1}$
	总刀具数	31
	刀具尺寸	$\square 12 \text{mm} \times 100 \text{mm}$
电	快移速度	$32 \text{m/min} (\text{X1, Y1: } 24 \text{m/min})$
	主轴	2.2/3.7kW
	背轴	1.5/2.2kW
	正面刀台横向动力头	0.75kW
	旋转动力头	1.0kW
其他	净重	3,300kg
	电源	15kVA
	长×宽×高	2,110×1,200×1,885

NC装置规格

项目	SS206
NC装置	FANUC Oi-TF
轴名称	X1,Z1,Y1,X2,Z2,C1,C2,B
最小设定单位	0.001mm(X1/X2轴为直径)
最小移动单位	X1/X2轴: 0.0005mm、其他轴0.001mm
最大指令值	±8位
插补功能	直线/圆弧
切削进给速度	$1 \sim 6,000 \text{mm/min}$
进给OVR	0~150%、10%段
延时功能	G04 0~99999.999
ABS/INC指令	X,Z,Y,C,B: 绝对、U,W,V,H: 增量
刀具偏置组数	99组
LCD/MDI	8.4"彩色LCD
显示语言	中文(日文、英文)
程序存储容量	1Mbytes
存储程序数	800个
辅助功能	主轴侧: M5位, 背轴侧: M3位
主轴功能	S5位
刀具功能	T4位

※安全贸易管理规定, 对进出口限制品, 必须获得相关国家的进出口许可。
※该样本中的规格若有更新, 不再预发通知, 特请谅解。

标准附属品

3轴横向动力头	主轴适配器
主轴C轴控制	背轴适配器
背轴C轴控制	钻头柄
三色灯	门联锁(加工区域车门・主轴车门)
刀尖中心高补正软件	切削液液位开关
机内照明灯	主轴冷却装置
刀具寿命管理	标准工具
定期维护显示	搬送固定具
横向动力头气封	自动电源切断
主轴/背轴制动	背轴气封

NC标准附属品

螺纹切削功能	倒角・拐角R
储存卡I/O接口界面	刀尖R补偿
后台编辑	HRV控制
运行时间・零件数显示	复合固定循环
用户宏程序	扩张程序编辑
周速恒定控制	钻孔固定循环
主轴同步控制(旋转・位相)	刚性攻丝(主轴、背轴)
Z1-Z2同步控制	切断检出(差速)
刀具形状・磨损补正	主轴速度变动检出
圆柱插补	0.1 μm 规格
可编程数据输入	极坐标插补
图形显示	多边形加工

选配

名称	内容
导套	固定导套
	主轴联动式旋转导套
	电导套
	无导套装置
动力头(背面刀台)	背面动力头
	横向动力头
	背轴适配器
排屑	排屑机
切削液系	油雾分离器
	70kg外置高压泵(含4路喷油)
工件排出	前方排出装置
	后方排出装置
下料装置	成品接料装置
操作支援	刀具自动设定
	刀具设定仪
钻孔座	深孔钻孔座($\phi 20 \times 2$ 孔)
	圆弧螺纹切削
	异常负荷检出
NC功能	AI轮廓控制
	机外照明灯
	自动灭火装置
安全・其他	

香港主板上市

1651.HK

PRECISION TSUGAMI

TSUGAMI

CNC精密自动车床

SS206

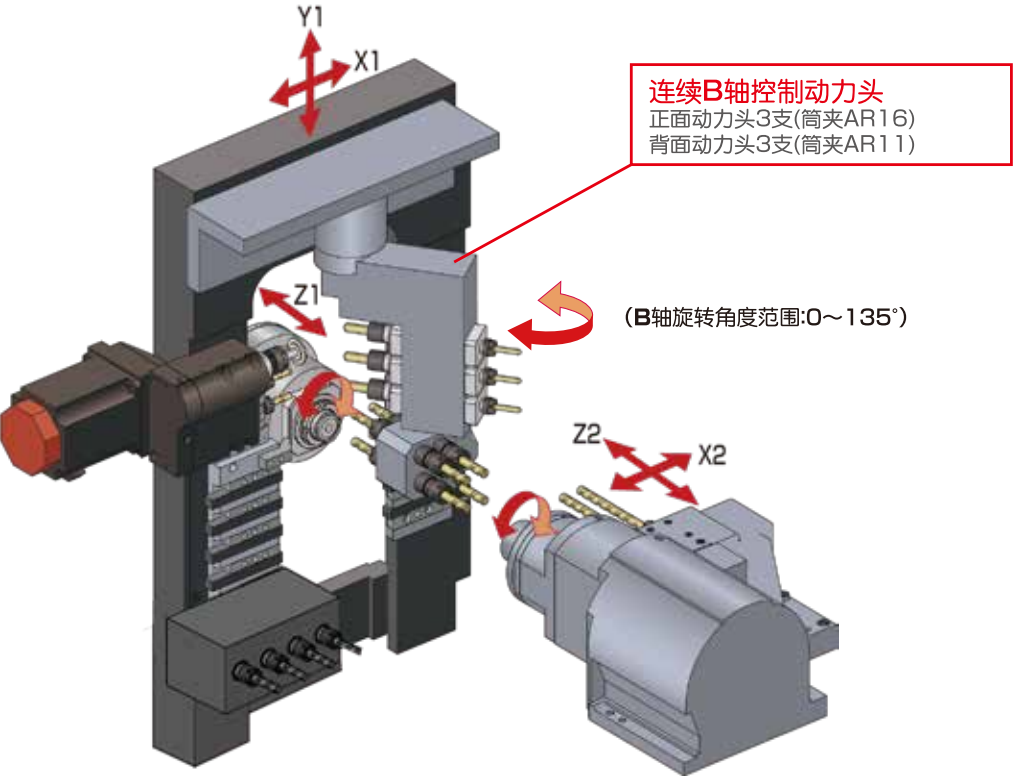


连续B轴刀台
实现超级复合加工

津上精密机床(浙江)有限公司
浙江省平湖经济技术开发区平成路2001号
MP:15967380150 (CHINA)
E-mail:tusu@tsugami.net.cn

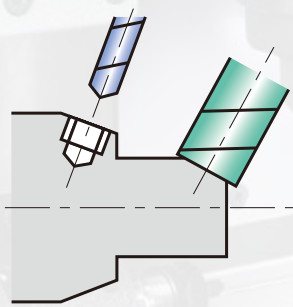
2019年11月第1版第1次发行
2020年03月第2版第2次印刷
CAT.NO.CP12003.313.2T(Y)

连续B轴刀台



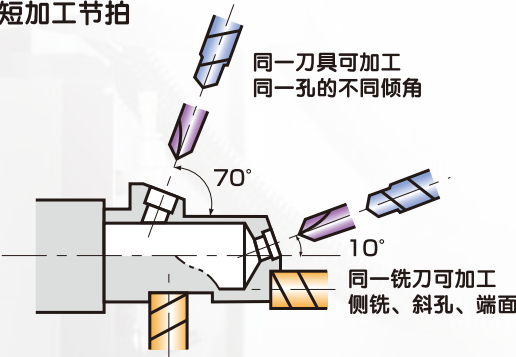
B轴控制，可进行任意角度的加工

- 钻孔加工
- 攻丝加工
- 铣削加工(Y轴控制)



B轴控制，实现刀具的共有化

- 刀具的共有化，减少刀具数量
- 缩短加工节拍



B轴控制，可进行螺纹旋风铣、滚齿加工(无需专用配件)



- 螺纹旋风铣(B轴指令导角)
- 刀柄(非通孔) ※选配
- 最大棒材直径 $\phi 6$
- 最大导角 15°
- 最大加工长度 20mm



- 滚齿加工(B轴指令前进角)
- 最大加工模数 0.3(0.5) ※
- 刀杆: 选配
- ※ 根据材质、加工条件



B轴的使用方法 利用B轴的2种切削方法

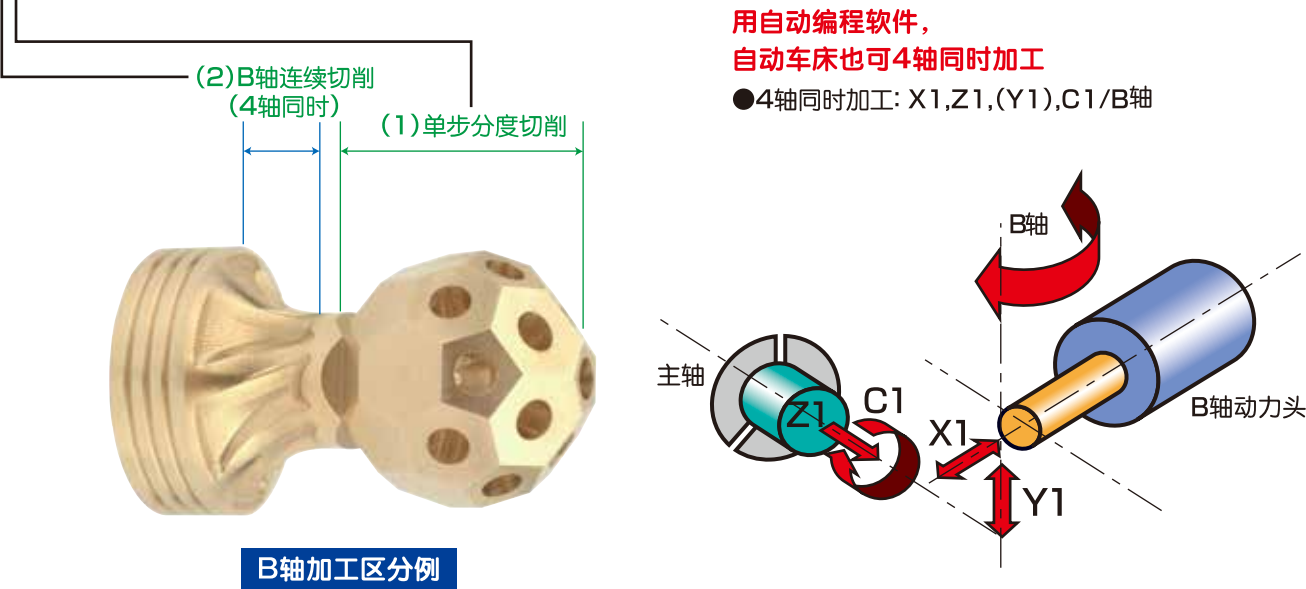
(1) 单步分度切削

用定位指令，可进行B轴刀台的角度分度、斜孔、攻丝、铣削加工。

(2) B轴连续切削

X1,Z1,(Y1),C1/B轴同时控制，进行连续加工。

功能		程序	需要选配
(1)单步分度切削		● 手动输入编程	无
(1)转向动力头 连续切削	同时4轴加工	● 自动编程软件 ESPRIT	AI轮廓控制



复合加工能力兼备高生产性

- 背轴旁配有深孔钻头座，便于深孔加工(最深100mm)。
- B轴控制动力头，利用程序可在任意角度灵活加工。
- 用自动编程软件可实现4轴同时加工。