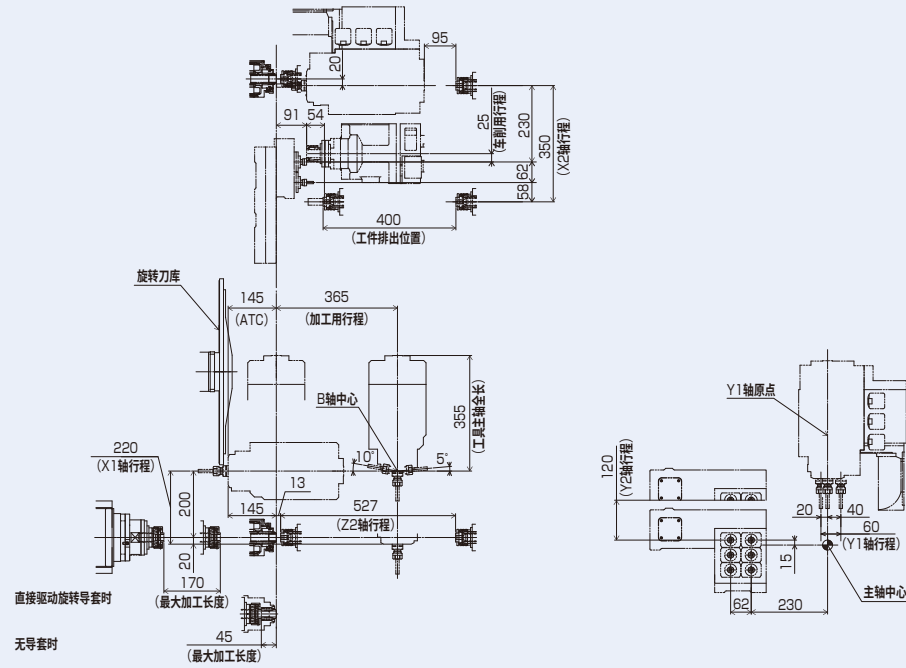
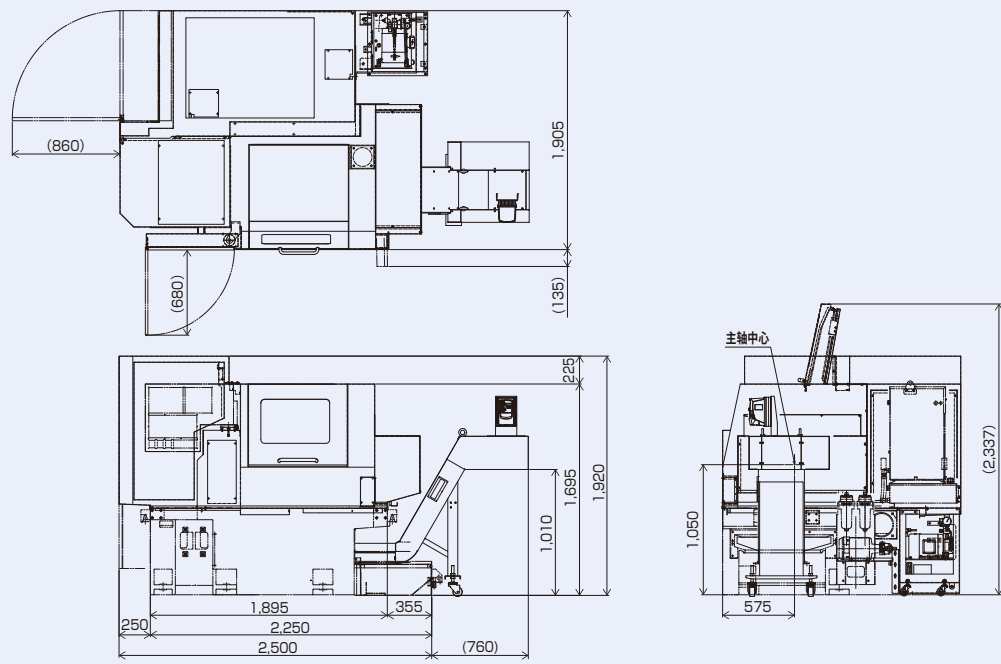


刀具调整区域



外观图

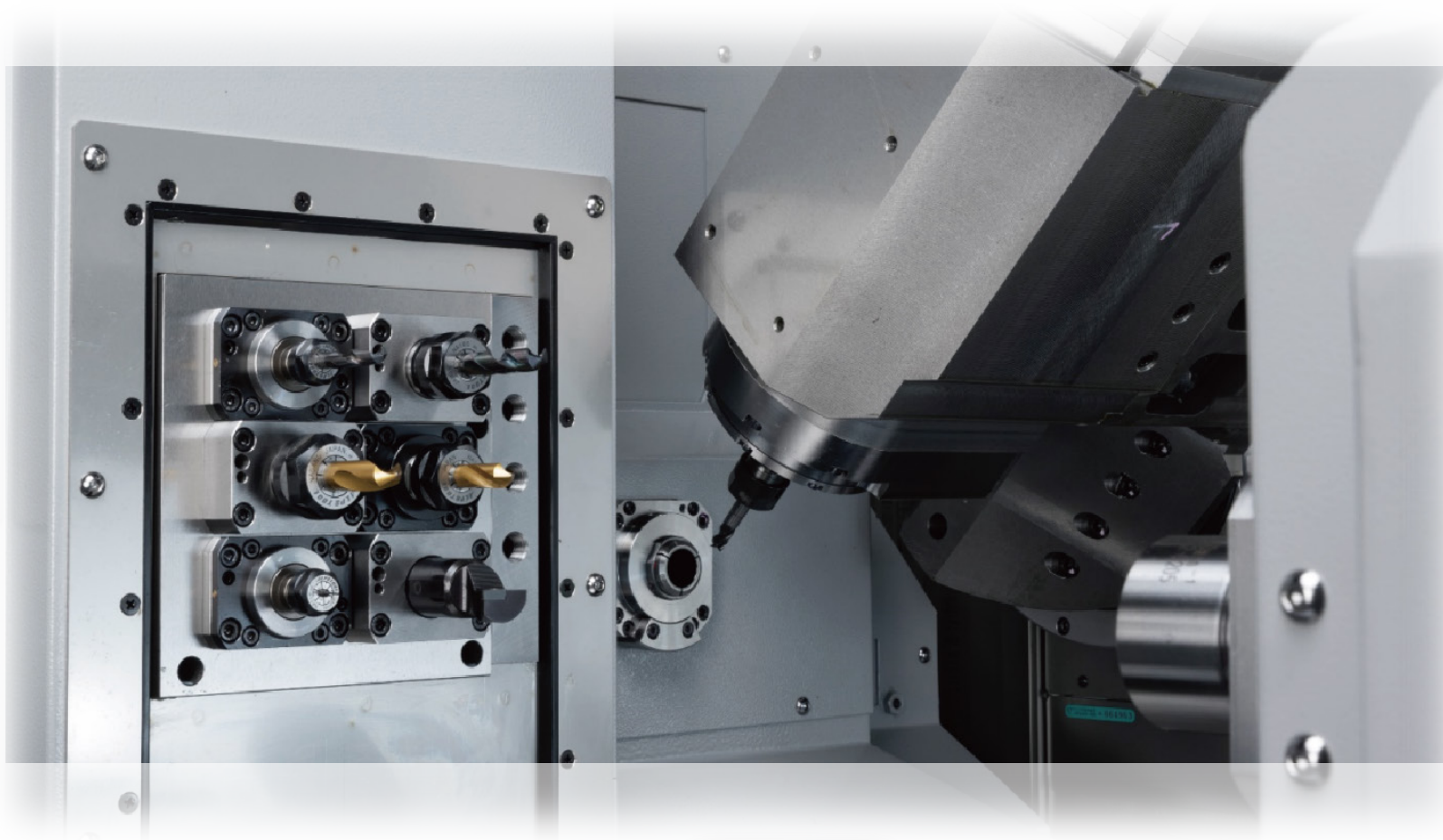


※安全贸易管理规定，对进出口限制品必须获得相关国家的进出口许可。
※实际配置式样以报价清单为准，样本仅作参考。
※本样本的规格若有更新，不再预发通知，敬请谅解。

津上精密机床(浙江)有限公司

津上省平湖市经济技术开发区平成路2001号
MP:15967380150 (CHINA)
E-mail:tusu@tsugami.net.cn

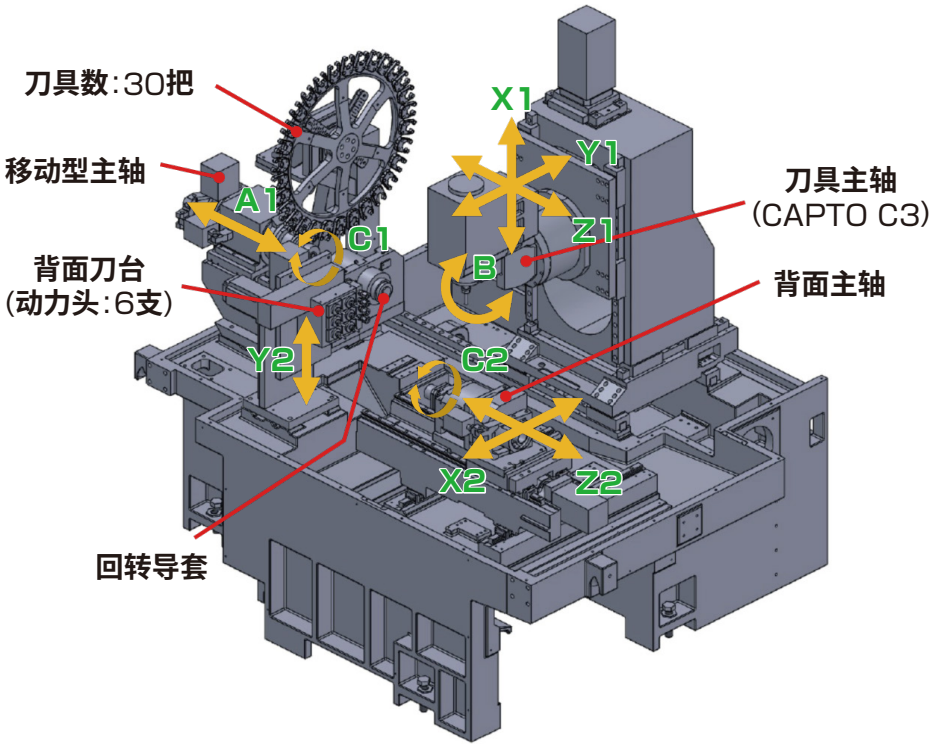
车铣复合机床
B020M-III



多功能一体复合车床
棒料批量加工 高精复杂零件

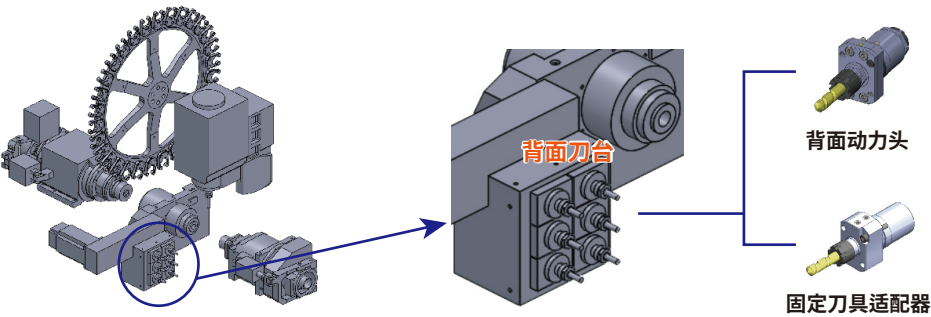


多功能一体复合车床



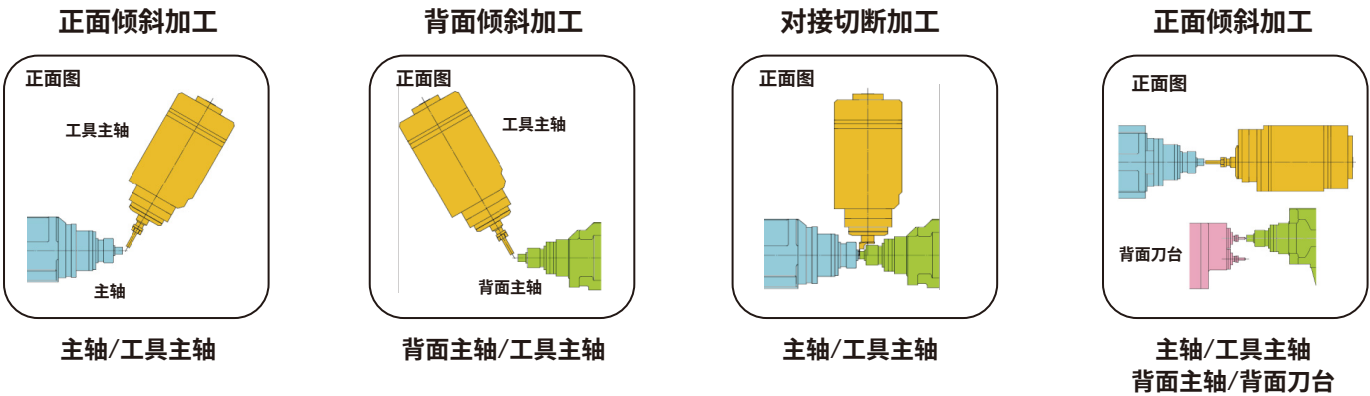
特点介绍

- 同时具有走心机与加工中心的加工能力，高生产性，占地面积小
- 背面刃物台最多6支动力头，加工能力强劲



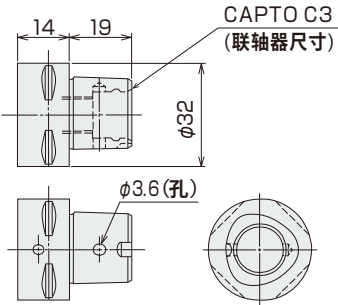
※1:最多6支动力头
※2:可替换成固定式样

- 满足多角度复合加工；主副轴同时加工

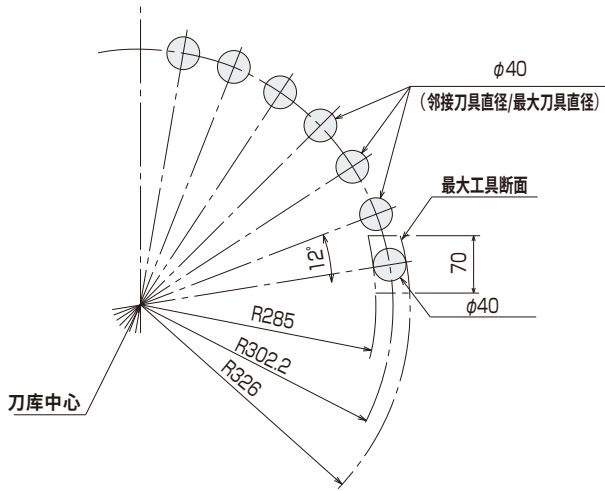
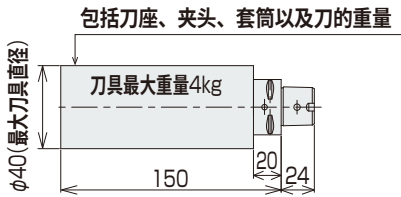


刀具规格

刀柄尺寸



刀具尺寸



机器规格

项目		规格
加工能力·范围	夹持棒材直径	φ3mm~φ20mm
	背轴最大夹持径	φ20mm
	最大加工长度	170mm(电导套)*1 45mm(无导套)*1
	主轴最大钻孔直径	φ10mm
	主轴最大螺纹孔径	M10
	刀具主轴最大钻孔直径	φ8mm
	刀具主轴最大螺纹孔径	M8
	背轴最大钻孔直径	φ10mm
	背轴最大螺纹孔径	M8
	背面驱动最大钻孔直径	φ6mm
	背面驱动最大螺纹孔径	M6
机械能力	主轴	转速 Max.10,000min ⁻¹ (常用转速:8,000min ⁻¹)*2
		C1轴分度 0.001°(连续控制)
		电导套转速 Max.10,000min ⁻¹ (常用转速:8,000min ⁻¹)*2
	背面主轴	转速 Max.12,000min ⁻¹ (常用转速:8,000min ⁻¹)*2
		C2轴分度 0.001°(连续控制)
	工具主轴	转速 Max.25,000min ⁻¹ (常用转速:20,000min ⁻¹)*2
		B轴分度 0.001°(定位)
		B轴旋转角度 -10°~185°
		工具割出角度/位置 180°/2位置
	背面刀台	动力头转速 Max.10,000min ⁻¹ (常用转速:6,000min ⁻¹)*2
电机	刀具数	6支:旋转(机匣式)
	刀库刀具数	30支
	刀具规格	CAPTO C3
	移动速度	X1:30,Y1:20,Z1:30,A1:32 X2:35,Y2:24,Z2:35m/min
	主轴	3.7/5.5kW
	背面主轴	2.2/3.7kW
	工具主轴	2.2/3.7kW
	B轴	3.2kW
	直线轴	3.2kW(X1) 1.2kW(Y1,Z1) 0.75kW(X2,Z2,A1) 0.5kW(Y1)
	背面动力头	1.0kW
电源·其他	切削油泵	0.55kW
	润滑油泵	50W
	机器重量	5,300kg
	电源容量	15kVA
	空气压力	0.4MPa以上
	空气量	280NL/min
	冷却液箱容量	245L
	长×宽×高	2,500×1,905×1,920mm

※1:选配。 ※2:超过常用转速时，请短时间使用。

NC规格

项目	规格
轴名称	X1,Z1,Y1,A1,X2,Z2,Y2,B,C1,C2
最小设定单位	0.0001mm(X1/X2轴:直径指令)/0.001°
最大指令值	±8位
插补功能	直线/圆弧
OVR进给	0~150%,10%/段
延时	G04 0~99999.999
ABS/INC命令	X,Z,Y,A,B,C:绝对 U,W,V,H:增量
刀具补偿数	主轴侧:64个 背轴侧:64个
LCD/MDI	10.4"彩色LCD
显示语言	中文(日文/英文)
程序存储容量	4Mbyte(全系统合计)
存储程序数	1,000个(全系统合计)
辅助功能	M5位
主轴功能	S5位
刀具功能	主轴侧:T5位 背轴侧:T4位