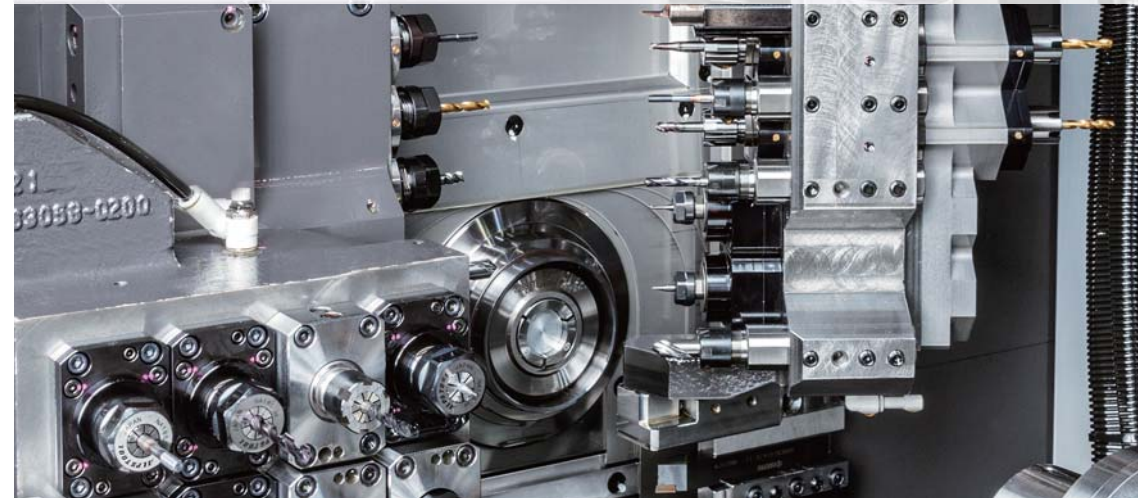


TSUGAMI

CNC精密自动车床

SS267-Ⅲ/SS327-Ⅲ



提高B轴刀台加工能力
可搭载嵌入式B轴刀台(选配)



标准附属品

前刀台4轴横向动力头	主轴冷却装置
深孔钻孔座(φ25×2孔)	标准工具
刀尖中心高补正软件	搬送工具
刀具寿命管理	自动电源切断
定期维护画面	背轴气封
主轴/背轴C轴控制	横向动力头气封
主轴适配器	主轴制动
背轴适配器	动力头刚性攻丝
自动切断功能·自动端面加工功能	切削液液位开关
门联锁(加工室门·主轴室门)	热变形补偿功能
机内照明灯(加工调整区域)	

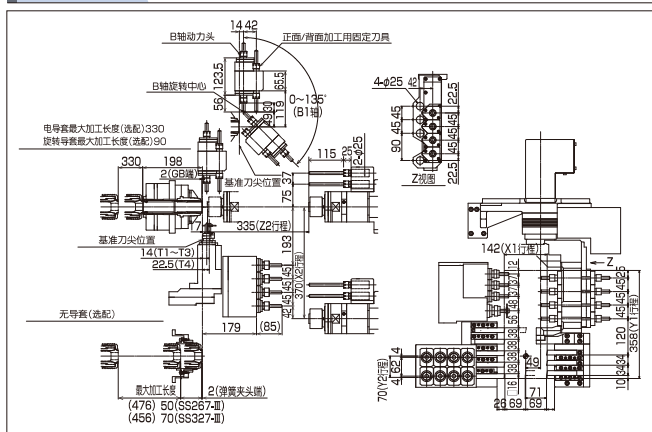
NC标准附属品

螺纹切削功能	HRV控制
连续螺纹切削	复合固定循环
手动脉冲发生器	C1/C2同期控制
存储卡I/O接口界面	扩张程序编辑
后台编辑	钻孔固定循环
运行时间·零件数显示	切断检出(差速)
用户宏程序	主轴速度变动检出
周速恒定控制	超程检测2、3
主轴同步控制(旋转·位相)	三次元坐标变换
Z1-Z2同步控制	滚刀功能
刀具形状·磨损补偿	装载刀具显示器
可编程序数据输入	固定数据有效化
倒角·拐角R	偏心车削
刀尖R补偿	侧面孔倒角加工功能
刀具前端点控制	刚性攻丝 (主轴、背轴、横向/背面刀具)
AI轮廓控制	

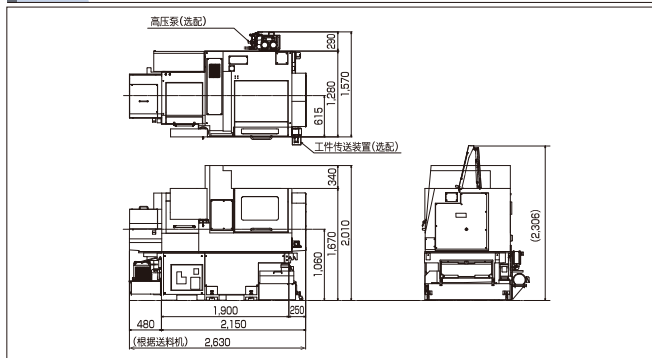
选配

导套	电导套 主轴联动式旋转导套 无导套
高能系统	背轴制动 背轴15°分度 背轴侧面动力头 0.1μm规格 嵌入式B轴刀台
动力头类 (嵌入式B轴刀台)	动力头 旋风铣 动力头 背面横向动力头 固定刀具适配器 高压泵 M编码喷油 摆动喷嘴 油雾分离器
切削液系	工件传送装置 接料器 工件接收台 工件排出手 前方排出装置 后方排出装置
工件排出系统	排屑机 1轴振动切削(仅限对应X1、Z1轴)
操作·运行辅助功能	刀具设定仪
机器的管理·监控功能	双丝折断检出 旋风铣刀座 滚齿刀杆 异型材用适配器(主轴) 异型材用适配器(背轴) 超硬弹簧夹头 刀具设定仪 材料减震装置 钻孔座 背面刀台追加钻孔座 背轴侧面动力头
切削配件	机内照明灯(主轴侧) 自动灭火装置 手轮功能
安全·其他	英制/公制切换 异常负荷检出 切削油流量开关 送料机·接口界面

加工调整区域



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单为准，样本仅作参考。
※该样本中的规格若有更新，不再预发通知，特请谅解。

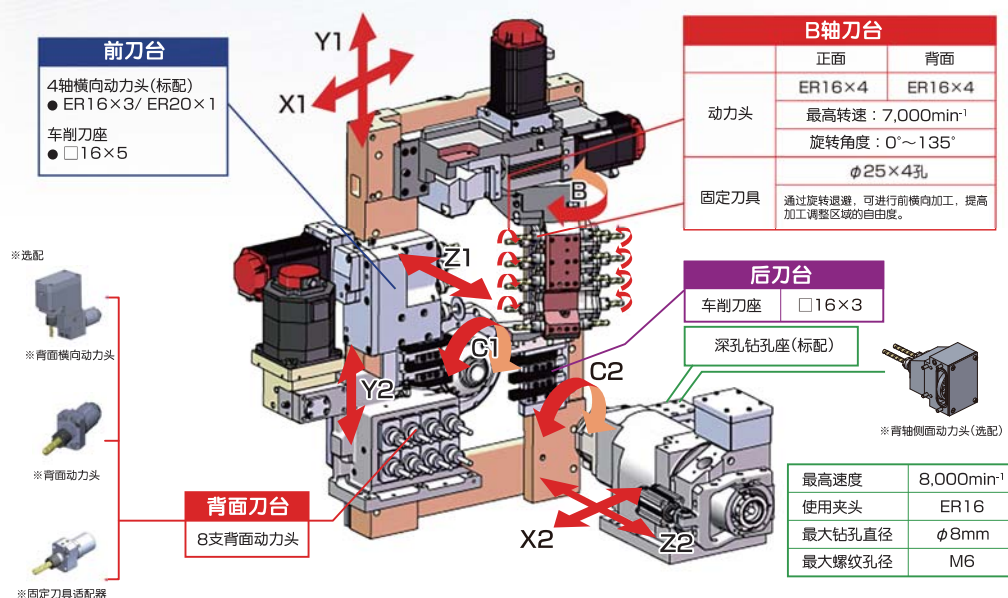
津上精密机床(浙江)有限公司
浙江省平湖经济技术开发区平康路2001号
MP:15967380150 (CHINA)
E-mail:tusu@tsugami.net.cn

配置B轴、可进行超级复合加工的瑞士式机床



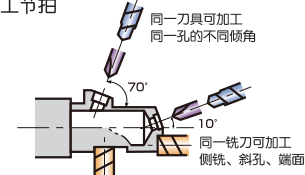
(照片为嵌入式B轴刀台(选配))

- B轴控制动力头，利用程序可在任意角度灵活加工。
- 通过CAD/CAM可进行丰富多彩的B轴加工。
- 背面刀台配备Y轴，可复合加工实现背面侧和主轴侧的完全同时加工。
- 嵌入式动力头(背面刀台8支)，根据需要可自由选配。
- 通过4个B轴动力头可进行丰富多彩的B轴加工。
- 嵌入式B轴刀台(选配)，可搭载旋风铣。
- 搭载热变位补偿功能，实现长时间稳定加工。



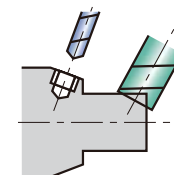
B轴控制, 实现刀具的共有化

- 刀具的共有化, 减少刀具数量
- 缩短加工节拍



B轴控制, 可进行任意角度的加工

- 钻孔加工
- 攻丝加工
- 铣削加工



B轴控制, 可进行滚齿加工

- 滚齿加工(B轴指令前进角)

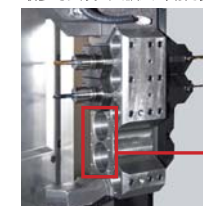


- 最大加工模数: 0.3(0.5)*
- 刀杆: 选配

※: 根据材质、加工条件

嵌入式B轴刀台(选配)

最多可安装2支嵌入式动力头



嵌入式B轴刀台(选配)	
	正面
动力头	ER16×2 ^{※1}
最高转速	7,000min ⁻¹ ※2
旋转角度	0°~135°
固定刀具	φ25×4孔

※1: 正面动力头数量, 不包含嵌入式动力头数量。
※2: 动力头转速: 常用转速在5,600min⁻¹以上时, 请不要长时间使用。

嵌入式动力头(选配)



可加工类通类型的旋风铣

本体规格

项目	SS267-III	SS327-III
夹持棒材直径	φ8~φ26mm	φ8~φ32mm
最大加工长度	330mm(电导套 ^{※1}) 90mm(旋转导套 ^{※1}) 50mm(无导套 ^{※1})	330mm(电导套 ^{※1}) 90mm(旋转导套 ^{※1}) 70mm(无导套 ^{※1})
主轴最大钻孔直径	φ12mm	
主轴最大螺孔直径	M10	
背轴最大钻孔直径	φ10mm	
背轴最大螺孔直径	M10	
深孔钻最大钻孔直径	φ10mm	
横向动力头最大钻孔直径	φ8mm(前刀台/B轴动力头)	φ10mm(背面刀台)
横向动力头最大螺孔直径	M6mm(前刀台/B轴动力头)	M8mm(背面刀台)
主轴转速	200~10,000min ⁻¹	200~8,000min ⁻¹
背轴转速	200~10,000min ⁻¹	200~8,000min ⁻¹
横向动力头转速	200~6,000min ⁻¹ (前刀台/背轴刀台) ^{※3}	200~7,000min ⁻¹ (B轴动力头) ^{※3}
总刀具数	38支	
刀具尺寸	□16mm	
快移速度	35m/min(X1,Y1,Y2:24m/min)	
背轴转速	200~10,000min ⁻¹ ※2	200~8,000min ⁻¹
主轴	3.7/5.5kW	
背轴	3.7/5.5kW	
正面刀台横向动力头	1.0kW	
B轴动力头	1.0kW	
机器重量	3,640kg	
电源容量	15kVA	
其他	长×宽×高	2,630×1,280×2,010mm

※1: 选配。

※2: 安装背轴侧面动力头时, 背轴转速最高限定为8,000min⁻¹。※3: 动力头转速: 常用转速在4,800min⁻¹(前刀台/背面刀台)、5,600min⁻¹(B轴动力头)。

※: 上述加工能力对应材质: S45C。

NC装置

项目	SS267-III	SS327-III
轴名称	X1,Z1,Y1,X2,Z2,Y2,C1,C2,B1	
最小设定单位	0.001mm(X1/X2轴:直径指定)	
最大指令值	±8位	
插补功能	直线/圆弧	
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	各系统 99组	
LCD/MDI	10.4"彩色LCD	
显示语言	中文	
程序存储容量	256kbyte(相当于320m)	
存储程序数	63个	
辅助功能	主轴侧: M5位, 背轴侧: M3位	
主轴功能	S5位	S4位
刀具功能	T4位	