



YCK-500 主要技术参数

加工轧辊最大直径	500mm
加工轧辊最小直径	50mm
加工轧辊最大长度	2500mm
加工辊面最大长度	1800mm
加工月牙槽规格	Φ6~Φ50
加工月牙槽β 角度	任意
加工月牙槽跳槽	任意
横向移动速度 (X 轴)	0~6000mm/min
工件旋转速度 (Y 轴)	0~30rpm
摆动头旋转速度 (Z 轴)	0~50rpm
飞刀铣削速度 (A 轴)	0~500rpm
雕刻头电机额定功率	2.2Kw
雕刻头电机型号额定转速	DK85 12000rpm
冷却泵电机	AB25-90W
控制系统	西门子 808D
伺服电机额定功率	X 轴 1.5Kw
	Y 轴 2.0Kw
	Z 轴 1.5Kw
	A 轴 3.0Kw
纵向光栅尺有效测量长度	2000mm
最小编程量	0.001
最小进刀量	0.001mm
最大工件重量	4000Kg
机床工作电源	380V, 50HZ; 15KVA
外形尺寸	4800×1950×2000mm
机床净重	6 T
机床毛重	6.7T

YCK-500 机床描述

- 1 数控轧辊月牙槽机床具有自动化程度高、加工精度高、切削效率高、操作安全可靠等优点，机床满足铣槽、跳槽、刻字在一次装夹中完成，不需要二次装夹轧辊。
- 2 机床床身为三平行导轨重型轧辊加工机床结构，床身宽度须达 910mm，床鞍宽度达 810mm，保证机床整体足够的刚度和抗振性能，以适合铣削碳化钨和高速钢等高硬度轧辊。
- 3 机床大拖板的纵向移动装有锁紧机构，以确保在加工高硬度轧辊或进行大切削加工时不出现因中心偏移造成废槽。
- 4 飞刀铣削体和摆动铣削体相对安装，二者不干涉，无须进行再拆卸和装配零件就能实现铣槽和刻字功能的转换，亦无须进行电气切换。
- 5 机床床身经过时效处理或完全退火处理，导轨采用中频淬火处理，提高其表面的耐磨性能；



横向进刀导轨采用滚动直线导轨，减小摩擦阻尼，提高移动精度。正常使用情况下直线导轨报证 10 年不磨损。

- 6 机床装配手动对刀机构，并在大拖板纵向移动配备光栅数显，保证手动换槽位移准确，消除人为目测造成的碰边断刀现象。
- 7 控制采用西门子 808d 系统，LCD 显示，能实现任意三轴联动。全伺服系统，机床 4 个控制轴均为独立电机和驱动。系统具有良好的动态品质，所选的伺服系统执行精度高、可靠性好、抗干扰能力强、响应速度快。自主开发的编程操作软件，无需操作人员有专业数控基础即可快速掌握机床的操作（操作界面见附图）
- 8 确保加工的月牙槽达到 GB1499.2-2007 之标准。
- 9 设备具有良好的可操作性、维修性及安全性能，不污染环境及危害人身健康。

机床主要配套件明细表

序号	名称	型号	数量	用途	品牌
1	数控系统	808D	1 台	控制	西门子
2	伺服电机	1FL6 系列	4 台	控制	西门子
3	伺服驱动	V70 系列	4 台	控制	西门子
4	雕刻电机	DK85	1 台	刻字	济南
5	变频器	2.2KW	1 台	刻字	台达
6	主轴轴承		1 套	传动	哈尔滨轴承
7	滚珠丝杠		1 根	传动	南京工艺
8	直线导轨		2 根	传动	南京工艺
9	电气柜元器件			控制	施耐德

机床随机易损件明细表

序号	名称	规格	用途	数量
1	分体刀杆	$\Phi 8 \sim \Phi 40$	装刀用	13
2	刀杆底座	通用	装分体刀杆	2
3	支撑块	$\Phi 8 \sim \Phi 40$	支持刀杆	9
4	飞刀刀头	$\Phi 8 \sim \Phi 40$	铣削用	13
5	雕铣刀棒	$\Phi 6 \times 80$	铣削用	1
6	雕铣刀棒	$\Phi 8 \times 80$	铣削用	1



机床随机附件明细表

序号	名称	规格	用途	数量
1	内六角扳手	1.5mm~10mm	调整用	1套
2	双头扳手	32×36mm	装刀用	1
3	双头扳手	24×27mm	装刀用	1
4	梅花扳手	10×12mm	调整用	1
5	羊角扳手	专用	装刀用	1
6	大力钳	5”	磨刀用	1
7	垫铁	120mm	安装用	6
8	地脚螺栓	M24	安装用	6

7. 随机资料

机床使用说明书，编程软件说明书，合格证明书和装箱单 各一份

