



JDGR400T

采用全闭环控制技术，适用精密模具、精密零件及复杂五金件的五轴加工。

- + 配摇篮式双轴转台，A、C轴采用直驱技术。
- + 机床为定梁龙门式结构，结合L型结构的三导轨横梁、短悬伸的机头设计，使机床的几何精度更加稳定。
- + 具有“ $0.1\mu\text{m}$ 进给和 $1\mu\text{m}$ 切削”能力，刀具磨损小。
- + 采用软件模拟加工过程，优化工艺要素，提升了工艺过程的安全性。
- + 选配北京精雕在机测量系统，可以自动检测零件位置与尺寸偏差，有效提升零件加工的一次成功率。
- + 配置 $\Phi 150$ 高速同步电主轴，具有精密铣、磨削、镗孔、钻孔和攻丝等复合加工能力。



JDGR400T

技术参数

项目	标准值
X/Y/Z轴运动定位精度	0.002/0.002/0.002mm
A/C轴运动定位精度	8"/8"
X/Y/Z轴重复定位精度	0.0018/0.0018/0.0018mm
A/C轴重复定位精度	5"/5"
X/Y/Z轴工作行程	450/680/400mm
A/C轴回转角度	-120°~90°/360°
工作台直径	400mm
最大工作负重	150Kg
主轴最高转速	20000rpm
刀柄规格	HSK-A50
刀库容量	36 (链式刀库)
X/Y/Z轴快速移动速度	15m/min
A/C轴快速旋转速度	60/100rpm
X/Y/Z轴最高切削进给速度	10m/min
A/C轴最高切削进给速度	60/100rpm
驱动系统	交流伺服
工作电压	三相380V/50Hz
气源压力	≥0.5MPa
机床总重量	10000Kg

+ 上述位置参数参照国际标准ISO230-2标定

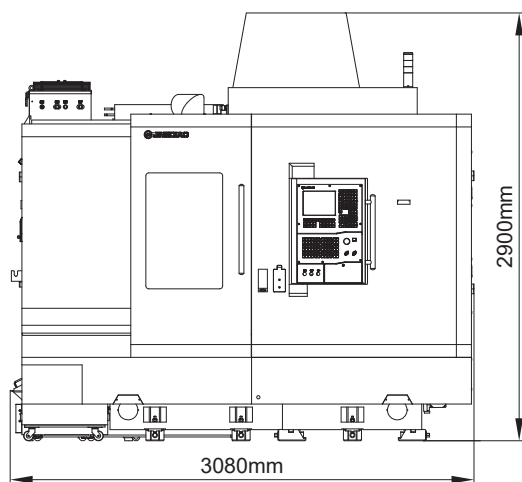
标准配置

- + 具有自主知识产权的精雕JD50数控系统
- + 具有自主知识产权的精雕CAM软件SurfMill
- + 电主轴及驱动系统制冷机
- + 直驱双轴转台
- + 切削液箱
- + 对刀仪
- + 手轮控制器

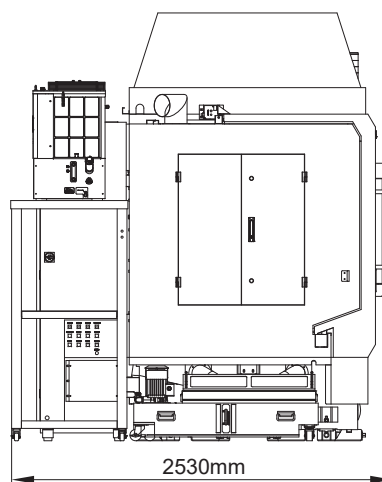
可选配置

- + 切削液冷却系统
- + 袋式过滤系统
- + 精雕在机测量系统
- + 油雾分离器
- + 微量油雾润滑系统
- + 刮板式排屑机

安装尺寸



前视图



左视图