



通用技术工研精机  
GENERTEC PRECISION MACHINERY & ENGINEERING RESEARCH

The explanation, diagram and technical parameter are varying with continuous technology development without further notice.  
此图样技术、说明文字、图样及技术参数均随技术发展而随时更改，不作为依据。

# M/800HA

## 卧式加工中心



北京工研精机股份有限公司  
地址：北京市顺义区天竺空港工业区A区天柱西路22号  
邮编：101312  
销售电话：(010) 80420835  
传真：(010) 80420832  
网址：www.jcsgy.com

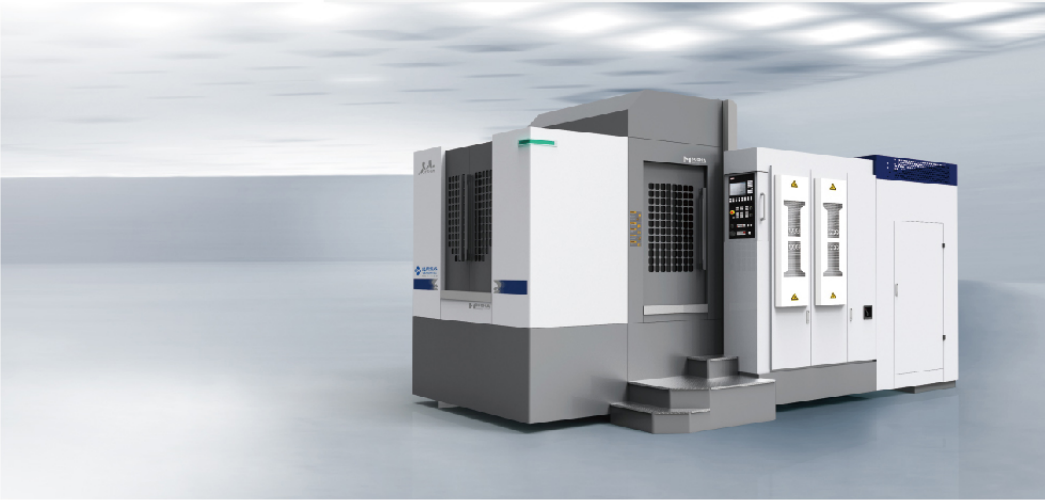


# M/800HA

## 卧式加工中心

### 产品介绍

M/800HA是一种新型精密卧式加工中心，是在公司多年生产加工中心技术和经验基础上而制造的高生产效率型，多种综合功能的数控设备，可以满足用户的多种需求。适用于箱体类、板类零件多面加工，加工精度高，工件一次装夹能够完成多面的铣削、镗削、钻孔、攻丝加工，涵盖零件种类多，使用面广。单机可用于多品种小批量生产，也可以根据用户需要联入生产线批量生产。



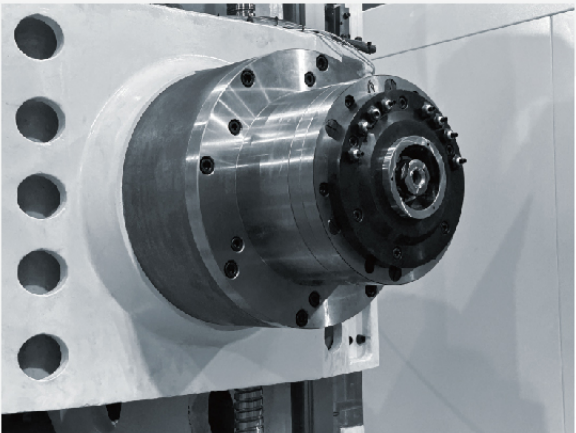
### 结构特点

机床由X/Y/Z和B轴组成。标配高速主轴、转台、自动换刀、自动排屑装置、丝杠、导轨集中润滑等，机床标配FANUC数控系统。正T型布局是目前精密卧加的典型结构，床身采用阶梯导轨形式，减小移动部件惯量，提高伺服响应速度，同时，增强床身刚度。三个线性轴都采用重载线性导轨，B轴数控转台采用力矩电机直驱，负载重量高、可靠性好。



### 标准配置

#### 主轴单元

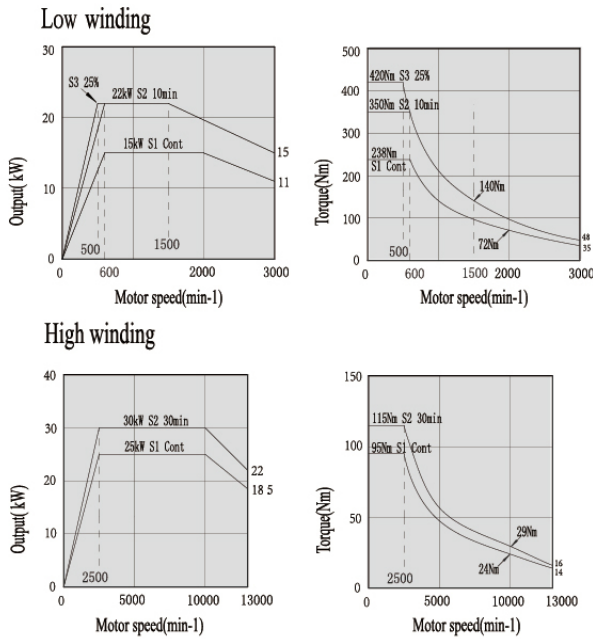
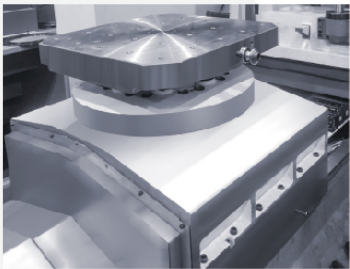


◆主轴采用模块化设计，技术成熟，最高转速8000rpm，额定扭矩238Nm，最大扭矩420Nm，配有恒温冷却系统，实现了高速切削，低温升，可选用主轴中心内冷功能。

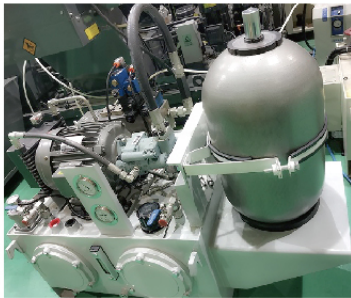
◆平衡油缸作用于主轴箱的重心上，承担了主轴箱和主轴约90%的重量，在机床工作中，减轻了电机的负载，提高了机床在Y轴方向直线运动的动态反应能力。

#### 直驱转台

800×800mm工作台面采用模块化设计，适于多面加工。B轴转动范围360°，最高转速15r/min。



主轴高、低速功率扭矩图



标准配置

刀库

配套40把盘式刀库及凸轮式换刀机械手，左侧与床身固定，减小了整机占地面积，提高了刀具交换速度。



润滑系统

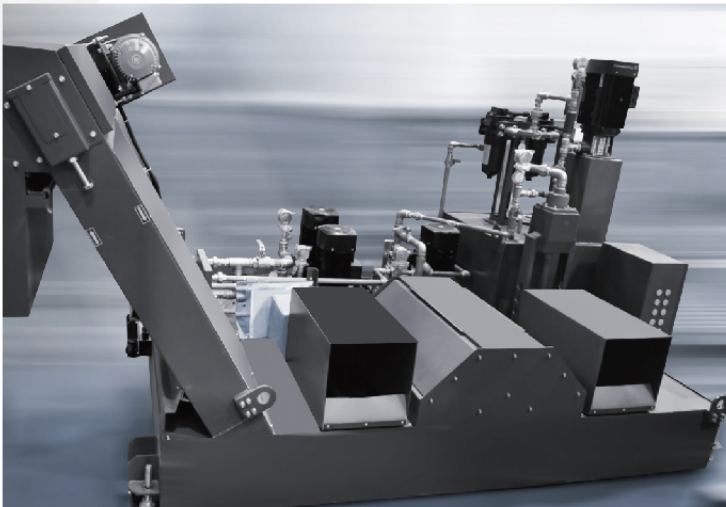
采用电动机齿轮泵、电子监控技术，方便设定运行和停止时间，具有自动卸压、低压报警、低油位等异常报警功能，实现定时定量喷射式润滑，确保机床良好润滑。



标准配置

水箱排屑器

链板排屑器从床身后面集中排屑。  
适用钢件、铸铁、铜、铝等各种切屑。



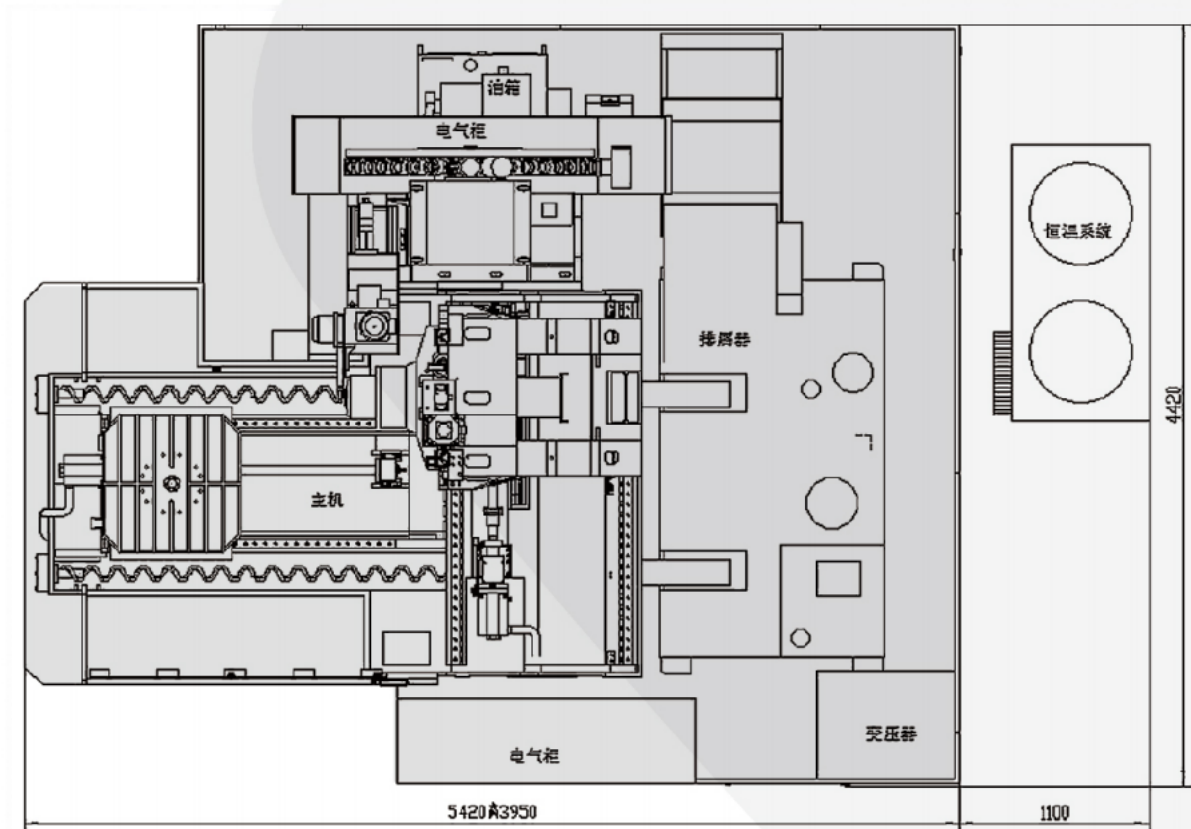
控制系统

标配FANUC数控系统，功能强大，性能稳定。整套系统可靠性高，调试简单，伺服稳定性好。





机床平面布置图



机床主要技术参数

机床型号		M/800HA
工作台	工作台尺寸(mm×mm)	800×800
	工作台承重(kg)	1200
	工作台最小分度角(°)	0.0001
	T型槽槽宽(mm)×个数	18×7
工作范围	X轴行程(mm)	1000
	Y轴行程(mm)	900
	Z轴行程(mm)	900
	B轴转动角度(°)	360
	主轴端面至转台中心距离(mm)	100~1000
	主轴中心线至转台面距离(mm)	130~1030
主轴	转速(r/min)	8000
	电机功率(kW)	25/30
	主轴锥孔	1:10
	刀具内冷功能(MPa)	2, 5(选用)
速度	切削进给速度(mm/min)	10000
	X/Y/Z轴快速移动速度(m/min)	40
	刀库容量(把)	40
自动换刀系统	最大刀具尺寸(直径×长度)(mm)	Φ120, Φ250(相邻刀套空刀时)×350
	最大刀重量(kg)	20
	刀柄规格	HSK-A100
	选刀方式	任选
	换刀时间(刀—刀)(s)	4.5
精度	X/Y/Z轴定位精度(mm)	0.003
	X/Y/Z轴重复定位精度(mm)	0.0015
	数控转台定位精度(″)	4
	数控转台重复定位精度(″)	2
控制系统	标配FANUC系统	
所需动力	电源	AC380V(+10%~15%), 50/60Hz, 85kVA
	气源	0.6-1Mpa, 400NL/min
机床总体	重量(kg)	22000
	外形尺寸(长×宽×高)(mm)	7500×5100×3950

注:精度是根据GB/T17421.2-2000 (eqv ISO230-2:2006 )标准规定的精度测定方法进行检验。