

荣田精机高精度数控雕铣机参数资料

项目		单位	RT-400	RT-500	RT-600
工作台	工作台尺寸	mm	400 X400	450×500	500 X600
	工作台承重	kg	200	500	600
	X 轴	mm	400	400	530
	Y 轴	mm	400	500	600
	Z 轴	mm	150	200	250
精度控制	定位精度	mm	±0.005	±0.005	±0.005
	重复定位精度	mm	±0.003	±0.003	±0.003
主轴	转速范围	rpm	24000	24000	24000
	主轴夹头		ER16	ER20	BT30/ER32
	安装直径	mm	Φ110	Φ125	Φ125
	主轴功率	kw	3.5	5.5	5.5
	主轴端面至工作台距离	mm	50-200	50-250	50-280
进给	X、Y、Z 轴快速进给	m/min	12	12	12
	最大切削速度	m/min	10	10	10
其他	X,Y,Z A.C 伺服电机	w	850	850	850
	气压	kps/p	6	6	6
	控制系统	/	SYNTEC 21A	SYNTEC 21A	SYNTEC 21A
	输入电压	v/hz	380V 50HZ	380V 50HZ	380V 50HZ
机械参数	机床重量	T	2.8	3.0	3.5
	机床尺寸	mm	1350X1500X1750	1480X1650X1900	1650X1800X2000
	包装尺寸	mm	1700X1800X2100	1850X1950X2350	1950X2150X2450

项目		单位	RT-860	RT-1060	RT-1280
工作台	工作台尺寸	mm	600 X800	1300X600	1300X800
	工作台承重	kg	800	800	800
	X 轴	mm	800	1000	1200
	Y 轴	mm	600	800	600
	Z 轴	mm	350	600	600
精度控制	定位精度	mm	±0.005	±0.005	±0.005
	重复定位精度	mm	±0.003	±0.003	±0.003
主轴	转速范围	rpm	24000	18000	18000
	主轴夹头		BT30/ER32	BT30	BT30
	安装直径	mm	Φ125	Φ125	Φ125
	主轴功率	kw	7.5	7.5	10
	主轴端面至工作台距离	mm	50-330	140-490	140-590
	X、Y、Z 轴快速进给	m/min	12	12	12
	最大切削速度	m/min	10	10	10
其他	X,Y,Z A.C 伺服电机	kw	850	1.5	1.5
	气压	kps/p	6	6	6
	控制系统	/	SYNTEC 21A	SYNTEC 21A	SYNTEC 21A
	输入电压	v/hz	380V 50HZ	380V 50HZ	380V 50HZ
	机床重量	T	4.0	4.5	7.5
机械参数	机床尺寸	mm	1750X2000X2300	2100X2300X2450	2300X2500X2700
	包装尺寸	mm	2100X2300X2600	2450X2600X2700	2650X2800X3050

荣田精机高精数控雕铣机配置明细

序号	品名	供应商	型号	数量	产地	备注
1	控制器	新代 SYNTEC(21A)	中文	1台	台湾	标配
2	气动主轴	旭昌/荣华		1个	台湾	标配
3	三轴电机	日本安川Σ-V系1.3KW 耐环境型	09ADC61	3台	日本	标配
4	主轴变频器	四方	VFD-B	1台	台资	标配
5	三轴驱动器	日本安川电机驱动器	7R6A01A	3台	日本	标配
6	主轴转速	24000rpm			台湾	标配
7	X、Y、Z轴承	日本NSK (P4级高精度轴承) 6204	20TAC47B	1套	日本	标配
8	丝杆、	台湾银泰 R32 C3级 (精密度0.008MM) 丝杆带预拉装置	32	1套	台湾	标配
9	线轨	台湾银泰 HGH-30H High 级高精密线轨	30		台湾	标配
10	三联件	台湾SHAKO	URF/L-03	1台	台湾	标配
11	电磁阀及气管	台湾亚德客	2V025	1个	台湾	标配
12	对刀仪	ITI		1台	日本	标配
13	切削冷却油泵	台湾华乐士750W 大功率油泵	750W	1台	台湾	标配
14	系统操作说明书	台湾新代		1本	新代	标配
15	系统程序说明书	台湾新代		1本	新代	标配
16	自动润滑系统	日华河谷		1台	中日合资	标配
17	变压器	4KVA 纯铜隔离变压器, 奇特	4KVA	1台	香港	标配
18	手控电子手轮	台湾新代	HDW-BE5S-I	1个	台湾	标配
19	警示灯、工作灯	翔懋	QLIGHT	1个	台湾	标配
20	主轴冷却系统	瑞科油冷机	RD-23Y	1台	合资	标配
21	热交换器	瑞科			台资	标配
22	冷却泵	翔懋			台资	标配
23	变压器	威泰滙			台资	标配
24	全罩封闭式钣金	全罩封闭式钣金		1套	国产	标配
25	三轴限位开关	日本松下原装正品	AZ7311	1套	日本	标配
26	交流接触器	士林			台湾	标配
27	联轴器	旭东华	BK2/16/19	3个	台资	标配
28	直流稳压电源	明伟			台湾	标配
29	行程开关	安士能			德国	标配
30	精密锁紧螺母	盈锡			台湾	标配
31	整机线材	莱事达			台湾	标配
32	手控电子手轮	台湾新代		1个	台湾	标配
33	斗笠式刀库	圣杰	12位	1套	台湾	标配

序号	明细	单位	数量	备注
1	工具箱	只	1	随机附送
2	拆刀扳手	只	1	随机附送
3	一字螺丝刀	只	1	随机附送
4	十字螺丝刀	只	1	随机附送
5	呆头扳手	只	1	随机附送
6	内六角扳手	套	1	随机附送
7	ER32 夹头	只	6	随机附送
8	网线	卷	1	随机附送
9	地角螺母及基垫	套	5	随机附送

荣田精机高精度数控雕铣机随机配置（位于工具箱）

热线: 400-153-19
 电话: 0769-8187-19
 传真: 0769-8150-19

序号	明细	单位	数量	备注
1	电控箱恒温空调	套	1	随机附送
2	主轴恒温油冷机	台	1	随机附送
3	精密进口对刀仪	套	1	随机附送
4	6寸精密虎钳	台	1	随机附送
5	M12 组合压板	套	1	随机附送

荣田精机高精度数控雕铣机附属配置

荣田精机高精度数控雕铣机随机技术文件

序号	明细	单位	数量	备注
1	机床操作手册	本	1	中文
2	系统操作手册	本	1	中文
3	系统编程手册	本	1	中文
4	精度检验手册	本	1	中文
5	合格证书	份	1	中文

荣田精机高精度数控雕铣机主要用途及适用范围

本机床是集雕刻和铣削功能为一体的数控雕铣机床。主轴转速高，进给速度快，能方便地在各种材料（如：铝、铜、钢等金属材料和各类非金属材料）上雕刻出精细的图形文字形象和三维浮雕。同时本机床具有铣加工能力，可以进行半精加工，使生产效率大大提高。

适用于：广泛用于精密模具模仁粗精加工一次完成，模具紫铜电极，铝件产品批量加工，鞋模制造，治具加工，钟表眼镜行业。

荣田精机高精度数控雕铣机机械特点

高密度强力铸件

密烘 GC40 型最适合于浅铸厚度 10-15mm 的均质铸件。此类料型组织致密，强度好，硬度恰当，摩擦系数低，且具有自润性，故经表面淬火处理后，广泛地使用于金属面相互摩擦而造成热震的工件上，如工具机床身、头座、台面及汽缸套等，用途颇广。

稳定、刚性的结构

整体龙门结构极大地提高了机身的强度和刚性

通过 ANSYS 有限元分析方法，最大限度减少机床的振动和热变形。

整体铸件采用高品质米汉纳铸铁（密烘），并经退火及二次回火处理消除应力。

Z 轴螺母固定座与拖板为一体式超刚性结构

沉重的机身保证良好的加工刚性

三轴丝杆轴承全部采用日本 NSK

高速、高效率的精密加工

高速精密主轴，最高转速可达 24000rpm

导轨采用精密滚动直线导轨副，具有较高的导向精度

进给系统采用精密滚珠丝杆传动

高级油冷机（选配件）及时对主轴进行冷却

宜人的操作环境，美观大方、诱人的防护外观造型设计

机床采用全封闭防护，保证加工过程中工作人员人身安全，并且使加工过程中的冷却液和铁屑得到安全充分的回收，确保工作场所的干净整洁。机床导轨采用台湾引星不锈钢伸缩护罩防护，具有防护性能好、使用寿命长等特点，有效防止铁屑、冷却液进入机床内部损坏导轨和丝杆。电控箱采用全密封设计，热交换器进行散热，确保了电控箱的清洁和电器元件的使用寿命。

电气方面

选用先进可靠的 CNC 控制器新代 21A 数控系统

具有速度快、可靠性高、用户界面友好等特点，尤其在应用 DNC 加工时，CNC 能够预处理由 CAD/CAM/CAXA 软件生产的程序，从而过滤掉其中严重影响加工速度和机床寿命的无用点

配置高性能安川伺服电机

电器元器件均采用国内外品牌产品，性能质量可靠稳定

数控系统的另一选择：宝元数控系统

产品检测保证

为确保最佳品质，机床出厂检验采用国际品质的检验仪器：

美国 RENISHAW 高精度激光测量系统动态测量轴向全行程移动的定位精度、重复定位精度；

美国 RENISHAW 高精度球杆仪检测伺服轴在在平面运动的真圆度；

主轴动态平衡校检机的检测确保主轴动态平衡精度。

台湾新代 21A 数控系统介绍

广视角高亮度液晶屏幕

支持 FLOPPY & RS232 & 10/100 Mbps Ethernet 程序输入输出

四轴完整(P Command)伺服轴.手轮专用接头

标准 I/O 32 INPUT、32 OUTPUT

12 Bit D/A 电压输出提供主轴控制

将控制器体积大幅缩减

在小体积中拥有新代标准型控制器功能

新代科技薄膜金属弹片铣床第二面板.

以最接近使用者的按键定义及高可靠度 General Specifications: (SK3)

金属弹片按键及抗油污耐腐蚀特性.

新代标准键盘设计

35 键薄膜金属弹片铣床第二面板

两组旋钮开关输入(可再加装一组)

独立 INPUT/OUTPUT 点供应用者自行规划

台湾新代系统具有 8.4 寸彩色 LCD 显示器；显示器部分与控制部分一体化结构，无风扇结构提升可维护性。简单易用的操作画面；控制单元采用一体化设计配备最新 RISC-CPU 和高速图形芯片，实现高品质画面显示；光纤伺服通信驱动连接；前置式 CF 卡实现加工程序、维修数据的输入输出，大容量程序直接编辑；具有编程辅助功能；具备各种向导功能，G 代码向导、报警向导及操作向导。显示器的右面和下面有 MDI（手动数据输入）键盘；具有高速精度加工功能；加工条件选择功能，可根据加工要求选择加工工作运行条件，级别高加工精度就高；纳米插补功能提高了工件表面平滑度、光洁度；HRN3 伺服控制功能使伺服驱动性能平滑、平稳无振动；跟随精度高；具备数据信息的自动备份功能、误操作防止功能。

荣田精机高精度数控雕铣机培训事项

- 1、公司配有专业的教员、专用场地及设备，提供专门为客户编制的培训计划；
- 2、培训时间为 3-5 天（操作过所购类型机床者为佳），由卖方提供免费培训；
- 3、培训地点：在卖方培训部、车间现场进行，有实际操作经验者可于客户交货现场进行；
- 4、培训内容为：
 - ①掌握软件的使用，能够进行正常的生产加工；
 - ②机床的基本操作及注意事项，确保机床的最佳使用效果；
 - ③机床的基本维护，有效提高机床的稳定性和使用寿命。