

东方汽轮机 有限公司		设备性能卡		设备型号	SCV125×10/5Q-NC	
		数控高速单柱立车车床		设备类型	车床	
				共 2 页		第 1 页
规格	φ 1250×1000	外形	5400×5000×4400		重量	16000Kg
制造厂	齐重数控装备 有限公司	使用车间	45		投产时间	
最大车削工件直径		φ 1250mm				
具体位置		第三跨第 24 柱				
所属跨吊车能力		10T 一台、5T 一台				
机床资产号		001-114				
典型零件加工		汽封				
机床照片：						



东方汽轮机 有限公司			设备性能卡				设备型号		SCV125×10/5Q-NC	
			数控高速单柱立车车床				设备类型		车床	
							共 2 页		第 2 页	
项目	名 称		单位	规格参数	项目	名 称		单位	规格参数	
主 要 规 格 参 数	最大车削工件直径		mm	φ 1250	行 程	垂 直 刀 架 行 程	水平行程	mm	-20～850	
	最大车削工件高度		mm	1000						
	最大车削工件重量	在规定工作台 转速下 ≤31.5 r/min	ton	5						
		在任何转速下					2			
	垂直刀架最大切削力		KN	16	横 梁	横梁最大行程		mm	700	
	工作台直径		mm	Φ 1100		横梁分级定位节距		mm	100	
					横梁分级定位		级数	7（8 个位置）		
					横梁升降速度		mm/ min	410		
工 作 台	工作台转速范围		r/mi	4～500	电 机 功 率	刀架进给量范围		mm/ min	0.1～2000	
			级数	无级		刀架进给量		级数	无级	
	工作台 T 形槽尺寸		mm	36		横梁升降电机功率		KW	5.5	
	工作台最大扭矩		KN.	8						
刀 架	车刀体截面尺寸		mm	32×32	刀 架 快 速 移 动 速 度	刀架水平		mm/ min	12000	
	滑枕截面尺寸		mm	320×225						
扭 矩	进给交流伺服电机		N.m	42		刀架垂直		mm/ min	12000	
数 控 系 统	西门子 802D									