东方汽轮机 有限公司		设备性能卡 数控立式车床			设备型号		SVT160×16/8Q-NC			
					设备类型		车床			
						页	第1页			
规格	ф 1600	$\times 1600$	外形	5700×514	10×5700	重量	24000kg			
制造厂	齐重数: 有限		使用车间	05)	投产时间				
最大车削直径			Ф 1600mm							
具体位置			第三跨第3柱							
所属跨吊车能力			5T 一台、3T 两台							
机床资产号			001–117							
典型零件加工			阀套							

机床照片:



东方汽轮机 有限公司		设备性能卡				设备型号		SVT160×16/8Q-NC		
		数控立式车床				设备类型			车床	
					共 2 页			第 2 页		
名 称		单位	规格参数	项目		名 称		单位	<u>立</u>	规格参数
最大车削直径 最大工件高度		mm	1600		工作	工作台的端面跳动		mm		0.015
		mm	1600		工作	作台的径向跳动				0.015
最大工件重量		ton	8		垂直刀架移动 对工作台平行度		mm	l	0.02	
立刀架最大切削力		KN	25		Z,X 轴定位精度		mm	l	0.012/全程	
立刀架水平	^左 行 程	mm	-20~1000	精度	移动	对工 梁平面内		mm	Į	0.04/全程
立刀架垂直	1 行程	mm	1000		作台度	垂直		l mm	l	0.025/全程
		n.m	22.4		滑 枕	移动		l mm	mm	0.02/全程
横梁行	_了 程	mm	1200					ı mm	Ĺ	0.02/全程
主电机功率		Kw	55	X,Z 轴		重复定位精度		mm		0.008/全程
工作台直径		mm	1400	移計	垂直刀架水平快速移 动速度		mm/ı	min	6000	
工作台转速范围(无级)		rpm	2.5~315	速	垂直刀架垂直快速移 动速度		mm/ı	mm/min 6000		
工作台最大扭矩		Kn.m	20	皮	横梁移动速度		mm/ı	mm/min 360		
控制系统: SINUMERIK 802D					高爪		夹持	夹持高度 500mm		
控制轴数: X,Z 轴				要 附	镗杆		Ф60	Φ60		
₩ 输入方式: M	-232C		刀夹		3 个	3 个				
最小输入量: 0.001										
	下限公司 名 称 名 最 最 录 立 立 垂交横 主 作 作 告 新 由 高 量 切 平 重 不 作 作 告 转 自 奇 强 型 架 架 架 架 架 型 型 工 作 作 告 新 独 方 储 主 作 作 告 转 自 统 数 式 存 基 的 不 多 图 表 图 表 图 表 图 表 图 表 图 表 图 表 图 表 图 表 图	FROST 名 称 最大车削直径 最大工件重量 最大工件重量 立刀架最大切削力 立刀架水平行程 立刀架水平行程 重直刀架水平和垂直交流伺服电机扭矩 程 柱 架 行 程 主电机功率 工作台直径 工作台载速范围(无级) 工作台载速范围(无级) 工作台最大扭矩 控制系统: SINUME 控制和数: X,Z 轴 控制轴数: X,Z 轴 输入方式: MDI, RS 程序储存量: ≥256	方代轮別		カ代代れる	### 2	方汽轮机	数控立式车床	方代轮机	数控立式车床 投名类型 大 2 页