

数控纵切自动车床

所属学校:重庆大学

| | | | | | | | | | |
|--------|---|------|--|-------------------|----------------------------------|-----------------------------------|------------------|---------|---------|
| 仪器基本信息 |  | | | 仪 器 编 号 | | 09060751 | | | |
| | | | | 仪器英文名称 | | CNC Swiss – type Automatic Lathes | | | |
| | | | | 所属校内单位 | | 机械工程学院 | | | |
| | | | | 放 置 地 点 | | A 区第 7 教学大楼 129 室 | | | |
| | | | | 仪器负责人 | | 陶桂宝 | 制造商国别 | 中国 | |
| | | | | 制 造 厂 商 | | 四川普什宁江机床有限公司 | | | |
| | | | | 规 格 型 号 | | CKN1120Ⅳ – 20mm | | | |
| | | | | 仪 器 原 值 | | 39.00 万元 | 购置日期 | 2009.12 | |
| 仪器性能信息 | 主要技术指标 | | 最大加工棒料直径 20mm,最大加工长度 200mm,正面最大钻孔直径 10mm,正面最大攻螺纹尺寸 M8×1.25,背面最大钻孔直径 10 mm,主轴行程 230mm,副主轴轴行程 230mm,主轴功率 3.7/5.5kW,主轴通孔直径 22mm,主轴转速 100 ~ 8000rpm,副轴功率 1.5/2.2KW,副轴转速 100 ~ 6000 rpm X、Y、Z、W 轴快移速度 15m/min,外圆车刀刀具 6 把,正面孔加工刀具 4 把,径向动力刀具 3 把,背面加工刀具 4 把。 | | | | | | |
| | 主要功能及特色 | | 用于科研和教学。完成轴套类小型、细长回转体零件的车外圆、车端面、车螺纹、割槽、正面钻孔、正面镗孔、正面攻丝、横钻孔、铣多边形、切断、背面车削、背面钻孔、背面镗孔等工序的精密高效加工。配置了自动多棒料上料器,可对冷拉圆棒料及磨光棒料进行连续的自动循环加工。 | | | | | | |
| 相关科研信息 | 主要研究方向 | | 机械工程,其它。 | | | | | | |
| | 在研或曾承担的重大项目 | | | | | | | | |
| | 学术 论文 | | 近三年利用该仪器作为主要科研手段发表的代表性论文: | | | | | | |
| | | | 序号 | 作者 | 论文题目 | 期刊名称 | 年 | 卷(期) | 起止页 |
| | | | 1 | 陶桂宝 | 基于新型数字阀的闭环液压系统研究 | 液压与气动 | 2009 | (6) | 19 – 21 |
| | | | 2 | 陶桂宝 | 以 Pro/E 和 MasterCAM 为基的鞋楦反求与仿真加工 | 现代制造工程 | 2010 | (3) | 53 – 56 |
| | | 3 | 陶桂宝 | 车铣复合数控加工仿真系统的开发研究 | 机械与电子 | 2010 | (3) | 6 – 8 | |
| | 专利或奖项 | | | | | | | | |
| 共享服务信息 | 收费标准 | | 联盟外 | 50 元/小时 | | | | | |
| | | | 联盟内 | 30 元/小时 | | | | | |
| | 联系信息 | 联系人 | 陶桂宝 | 联系电话 | 65105793 | 电子邮件 | gb_tao@ 163. com | | |
| 开放时间 | | 提前预约 | | | | | | | |