

小型车铣复合机床（型号：CX200）



一、设备简介

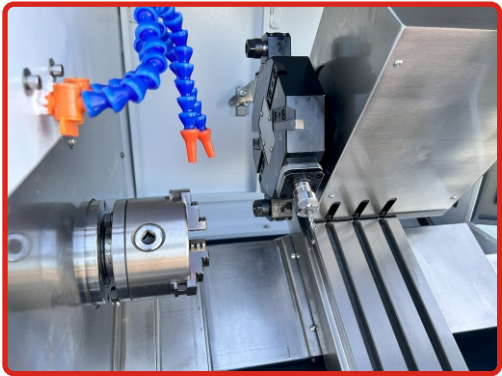
CX200是一款小型车铣复合加工机床，通过双主轴结构（铣主轴与车主轴）和8工位自动换刀装置（4个车刀工位、2个铣刀工位、2个钻中心孔工位），集成车削、铣削、钻孔等多功能于一体，实现一次装夹完成多工序加工，具有体积小、静音、重量轻、搬运方便（机床底部带移动脚轮）；性能稳定、故障率低、维护成本低、钢性好等优点；使用单相220伏电源，带联锁防护装置，铸铁斜床身结构，配置高精密直线导轨和滚珠丝杠，带工件冷却液循环系统。

二、主要用途

CX200小型车铣复合机床，主要用于职业院校、高校创客创新实验室等，进行复合多轴数控编程教学和实操培训，小零件加工等；主要加工铝合金、铜、塑料及铁、模具钢加工。

三、产品特性

- 优质铸铁斜床身结构，刚性好，精度稳定；
- 工业级控制系统，控制多轴联动，实现柔性化生产；
- XYZ轴采用精密直线导轨，运动电机采用伺服电机；
- 使用220电压、全封闭钣金结构；带工件冷却系统；
- 通过双主轴结构和自动换刀装置，可同步完成车削、铣削、钻孔等工序；
- 应用于职业院校、高校创客创新实验室等，进行多轴复合加工的编程教学和实操培训等；
- 执行国际标准G代码和多种CAM软件（MasterCAM、UG、等软件编程）；
- 便于课程开发，满足老师教学，强化学生技能；
- 工作环境干净整洁，无油污，异味；改善环境，低碳环保；
- 价格实惠，教学成本低，解决了大型工业级多轴数控机床的价格昂贵，增加学生实践上手的机会；



技 术 参 数	
主要性能特点	全封闭加透明有机玻璃结构、采用30度铸铁斜床身，8工位自动换刀系统，配置高精度H级等磨直线导轨和研磨滚珠丝杆；搭载980TB工业级数控系统；执行通用标准G代码编程，支持M代码及S代码，兼容FANUC，三菱G代码和多种CAD/CAM软件（MasterCAM、UG、Solidworks、Fusion360、Hypermill、Powermill等编程软件）；
重复定位精度	0.01mm
定位精度	0.02mm
床身上最大回转直径	Φ300mm
滑板上最大回转直径	Φ160mm
主轴通孔直径	Φ25mm
XYZ 轴有效行程	140/80/180mm
XYZ进给轴电机	400W伺服电机
XYZ 轴快移速度	5000mm/min
XYZ 轴最大进给速度	4000mm/min
刀库刀位数	8工位（4个车刀工位、2个铣刀工位、2个钻中心孔工位）
床身类型	30 度斜床身
夹紧方式	100mm卡盘或ER40夹头
导轨	15mm H 级直线导轨
丝杆	16mm C5 级滚珠丝杆
车刀规格	方车刀10mm×10mm
铣动力头夹持类型	ER16
最大钻头直径	10mm
主轴电机功率/转速	1.5kw /2000rpm
Y轴动力头电机功率/转速	0.75kw/3000rpm
数控系统	980TB工业级面板数控系统
使用电压	AC220V/50H
外形尺寸	1100×730×1500mm
净重/毛重	300/360kg