



JDMR600

采用全闭环控制技术，适用于精密模具、精密零件及复杂五金件的五轴加工。

- + 机床为动梁龙门式结构，配摇篮式双轴转台，A轴采用双驱技术。
- + 使用电主轴及驱动系统冷却技术，有效提高了机床的热稳定性。
- + 具有“0.1 μm 进给和1 μm 切削”能力，刀具磨损小。
- + 采用软件模拟加工过程，优化工艺要素，提升了工艺过程的安全性。
- + 配置 $\Phi 150$ 高速同步电主轴，具有精密铣、磨削、镗孔、钻孔和攻丝等复合加工能力。
- + 选配北京精雕在机测量系统，可以自动检测零件位置与尺寸偏差，有效提升零件加工的一次成功率。



JDMR600

技术参数

项目	标准值	
X/Y/Z 轴运动定位精度	0.003/0.003/0.003mm	
A/C 轴运动定位精度	8"/8"	
X/Y/Z 轴重复定位精度	0.002/0.002/0.002mm	
A/C 轴重复定位精度	5"/5"	
X/Y/Z 轴工作行程	650/600/500mm	
A/C 轴回转角度	-120°~90°/360°	
工作台直径	630mm	
最大工作负重	400Kg	
主轴最高转速	20000rpm	15000rpm
刀柄规格	HSK-A50	HSK-A63
刀库容量	63 (链式刀库)	51 (链式刀库)
X/Y/Z 轴快速移动速度	15m/min	
A/C 轴快速旋转速度	60/60rpm	
X/Y/Z 轴最高切削进给速度	10m/min	
A/C 轴最高切削进给速度	60/60rpm	
驱动系统	交流伺服	
工作电压	三相380V/50Hz	
气源压力	≥0.52MPa	
机床总重量	12000Kg	

标准配置

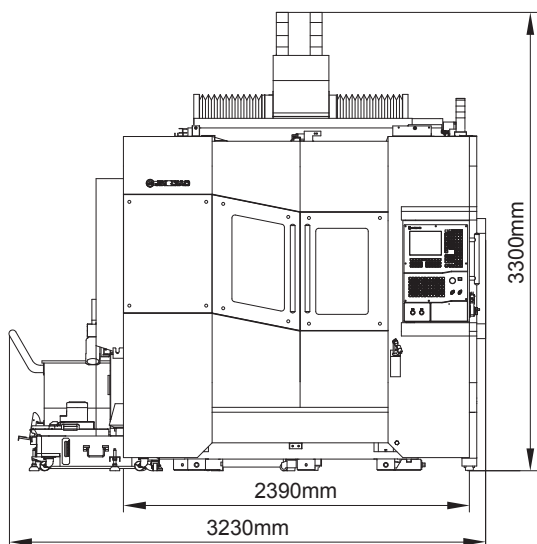
- + 具有自主知识产权的精雕JD50数控系统
- + 具有自主知识产权的精雕CAM软件SurfMill
- + 电主轴及驱动系统制冷机
- + 直驱双轴转台
- + 刮板排屑机
- + 对刀仪
- + 手轮控制器

可选配置

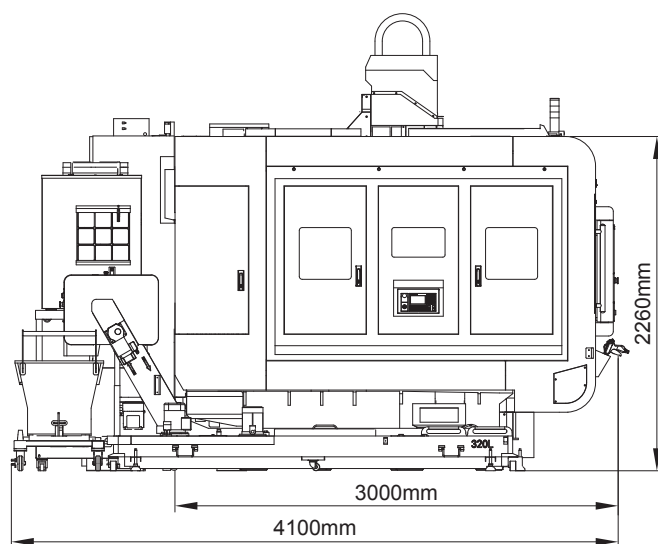
- + 油雾分离器
- + 切削液冷却系统
- + 袋式过滤系统
- + 精雕在机测量系统
- + 微量油雾润滑系统
- + 切削液箱

+ 上述位置参数参照国际标准ISO230-2标定

安装尺寸



前视图



左视图