

Y54 插齿机



最大加工模数	6mm	工作台主轴孔锥度	1: 10	刀具每往复行程圆周进给量	0.17, 0.21, 0.24, 0.30, 0.35, 0.64
最大工件直径(外齿)	500mm	工作台上轴套凸缘外径	140mm	刀具每往复行程径向进给量	0.024, 0.048, 0.096
最大工件直径(内齿)	550mm	刀具最大行程	125mm	主电机	2.2kw 960转/分
最大齿宽(外齿)	105mm	插齿刀支撑面至工作台面距离	35~160mm	快速电机	0.6kw 1420转/分
最大齿宽(内齿)	75mm	刀架纵向最大移动量	510mm	冷却泵电机	0.15kw 2100转/分
刀轴轴线至工作台最大距离	350mm	调整齿高分度盘每格显示刀架移动量	0.02mm	外形尺寸(长*宽*高)	1750*1300*2060 (mm)
工作台主轴的轴套外径	240mm	插齿刀的计算直径	100mm	机床净重	3500kg
工作台主轴锥孔小端直径	40mm	刀具每分钟往复行程数	83, 120, 170, 240	让刀量 (mm)	>0.50
精度等级	7级	表面粗糙度 (Ra (μm))	1.6	包装	木箱

Y58 插齿机

最大加工直径	外齿	mm	800
	内齿	mm	1000
最大加工模数		mm	12
最大工件齿宽		mm	170
加工斜齿的常用螺旋角（当装置螺旋导轨时）（需特殊订货）			23°，15°
插齿刀刀轴轴线至工作台轴线的距离		mm	0~700
插齿刀支承面至工作台台面的距离		mm	150~350
机床变形加高规格		mm	100，200，300， 400，500
插齿刀冲程最大行程长度		mm	200
插齿刀回程时的让刀量不小于		mm	0.65
插齿刀每分钟往复行程数（无级）			25~150
插齿刀每往复行程圆周进给量		mm	0.17~1.5
插齿刀每往复行程径向进给量		mm	0.03~0.57
工作台花盘直径		mm	800
插齿刀的二种承接套直径		mm	Φ88.90-0.005
			Φ101.60-0.005
主电机功率		kw	7.5
机床外形尺寸（长×宽×高）		mm	3552×1763×3792
净重		kg	11000

Y58插齿机主要性能和结构特点：

1. 机床为纵向布局，床身、立柱、刀架、工作台具有优良的结构，机床刚性好。
2. 工作台在三条矩形导轨上实现径向进给，进给速度调整范围大。
3. 机床采用刀架摆动双向让刀机构，让刀方向调整方便，且让刀量可调，运动平稳，噪音低。
4. 机床刀架和工作台采用高精度蜗轮副，蜗轮副均有可视窗口，可直观润滑状况。
5. Φ800的花盘工作台安装卡具，装卸工作十分便利。
6. 机床装有快速电机，调整机床时，工作台能快速移动，安装工件时工作台可以快速回转，从而提高了生产效率，减轻了操作者的劳动强度。
7. 机床刀轴直径Φ130mm，有足够的切削刚性，高精度大直径插刀转接套，安装方便可靠，定心精度高，适合各种大直径插刀安装。
8. 机床配备了高精度垂直精度检测棒，可供用户检测机床精度，保证高精度的齿向误差。
9. 机床具备两路冷却喷头，利于内、外齿加工的冷却。
10. 机床可加高变型，适用于轴类齿轮加工，还可个性化配置。
11. 本机床除装卸工件外，工作过程全部自动。