

LV855 立式加工中心

(发那科 0i-MF Type 5 系统, BT40/15000 直联主轴)

技 术 协 议

一、设备技术描述

二、技术参数

三、标准配置

四、系统主要功能表

五、M 代码表

六、安装调试准备

七、设备使用环境要求

八、设备安装、调试

九、设备验收

十、质量保证

十一、其它

一、设备技术描述

- 1、本设备是一种可对各类零部件进行切削加工的机器，可自动连续地完成铣、钻、镗、扩、铰、镗、攻丝等多种工序。具有精密度高、速度快、自动化程度高、能加工各种形状复杂零件等特点。广泛应用于机加工、模具、汽摩配、灯饰、五金、铝制品、电动工具、航空航天、军工、水暖器材、家具家电等行业。
 - 2、此设备外形方正，机电一体化设计，重心居中且底矮，底座跨距大，导轨跨距宽，不运动的部件重，运动的部件轻，多采用薄壁多筋结构，全包围防护，数字化控制，造型美观大方。
 - 3、机身采用铸造成型工艺制作，材质牌号 HT300，经一次回火+6 个月以上自然时效处理，均在高原气候下时效，钢性强，不易变形。
 - 4、三轴采用高精密研磨滚珠丝杆传动，由伺服电机驱动，电机与丝杆直联，定位精准，响应速度快，无反向间隙。
 - 5、三轴均采用直线滚动导轨，可使机器能够实现精准的快速移动，并承受各个方向的施力，低速进给时无爬行，噪音低，摩擦阻力小，精度保持持久，所有运动部件均自动加注润滑油。
 - 6、标配 BT40 高速高刚性主轴，低速大扭矩主电机，主电机与主轴采用直联结构，响应速度快，振动小。
 - 7、标配 24 把圆盘机械臂式刀库，采用高精密、高稳定性的凸轮式换刀机构，换刀速度快；通过双向选刀，并自动为下一次换刀提供最近的路径，减少非切削时间，提升切削效率。
 - 8、配置总线控制全数字化高性能、高可靠性 CNC 系统，产品功能强大、操作方便；该系列产品在航空航天、汽车制造、能源动力、五金模具、3C 行业广泛应用；为各行业提供高效、精准的运动控制及工艺解决方案。
 - 9、全包围钣金防护，带自动排屑器及刀具冷却系统，三方设观察窗，观察窗使用双层夹胶钢化玻璃，方便观看机器内部加工状态，并确保安全。
 - 10、所有成品均经过 48 小时满载跑合及试切加工，确保最佳定位精度及伺服特性。且机台出前经过严格的检验措施，确保机台的各项精度长期稳定。
 - 11、机床所有零部件加工、装配成品质量符合产品图纸及相关技术要求，其安全标准符合 GB15760-2004《金属切削机床安全防护通用技术条件》的有关规定，其精度标准符合 GB/T17421-2000《机床检验通则》的有关规定。
-

二、技术参数

名 称		单位	参 数	备 注
加工范围	三轴行程（X/Y/Z）	mm	800/550/550	
	主轴中心线至立柱导轨面距离	mm	590	
	主轴鼻端至工作台面距离	mm	120~670	
	最大钻孔直径	mm	Φ 40	45 # 钢
	最大攻牙直径	mm	M20	45 # 钢、粗牙
工作台	工作台尺寸（长×宽）	mm	1000×550	
	最大承载	kg	500	
	T 型槽槽宽×间距×槽数	—	18×90×5	
主 轴	主轴直径	mm	Φ 150	
	主轴最高转速	rpm	15000	直联
	主轴锥孔	—	BT40	7： 24
	主轴锥孔跳动	mm	0. 002	
	主轴电机转矩	N. m	35. 8/70	连续/30min
	主轴电机功率	KW	7. 5/11	额定/最大
速 度	快速移动速度（X/Y/Z 轴）	m/min	48	
	切削进给速度	mm/min	1~8000	
	进给电机扭矩	N. m	X、Y： 11 Z： 20	Z 轴带抱闸
	进给电机功率	KW	X、Y： 1. 8 Z： 3	额定功率
自动换刀	刀具数量	把	24	
	刀具最大直径/长度/重量	—	Φ 80mm/300mm/8kg	满刀
	刀具最大直径	mm	Φ 80/ Φ 150	放满刀/空邻刀
	刀具选刀方式	—	任意	就近任选
	刀具交换时间	S	1. 9	刀对刀
机床精度	定位精度（X/Y/Z）	mm	±0. 008/300	
	重复定位精度（X/Y/Z）	mm	±0. 004	
其它	使用气压	Mpa	0. 6~0. 8	
	机床电气总容量	KVA	15	
	冷却箱容积	L	120	
	机床外型尺寸（长×宽×高）	mm	2550×2445×2560	
	机床重量	kg	约 5800	

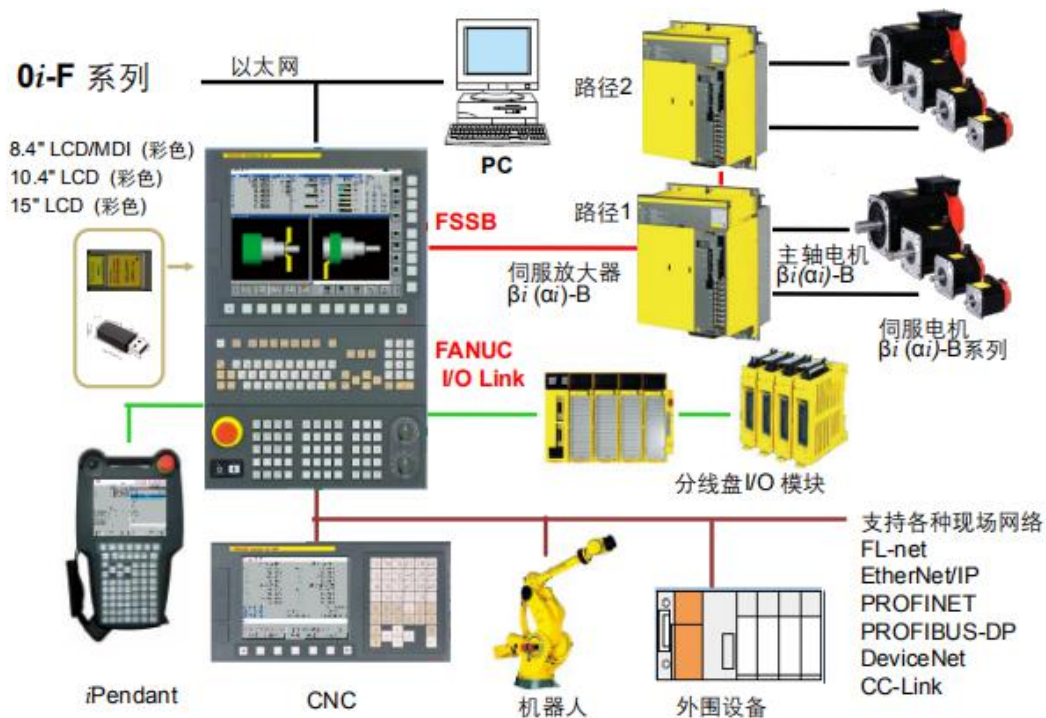
三、标准配置

序号	名称	品牌/型号/规格
1	床身	855A
2	主轴	台湾 BT40/150/15000 转直结式
3	刀库	北矩 24T 圆盘刀库
4	滚珠丝杆 X Y Z	上银 4016/C3 级
5	线性导轨 X 轴	上银 35 滚柱/P 级
6	线性导轨 Y 轴	上银 45 滚柱/P 级
7	线性导轨 Z 轴	上银 45 滚柱/P 级（6 滑块）
8	操作系统	FANUC 0I MF PLUS（3）（显示屏 10.4"）
9	伺服电机 X、Y	β isc12/3000 1.8KW 11N.m
10	伺服电机 Z	β isc22/3000B 3KW 20N.m（带抱匝）
11	伺服驱动器	FANUC 一体式放大器
12	主轴电机	FANUC 7.5/11KW 15000rpm
13	控制电器	施耐德/富士/西门子
14	主轴油冷机	泵流量 3.7L/min 温控范围 10-40℃
15	气动元件	亚德客
16	随机附件	锁刀座、锁刀扳手、联机电缆 7 米、调整垫铁、PU 气管 12x8*7m、手持吹气枪、弹簧气管、快速接头、螺纹直通、开口扳手 17-19、一字和十字螺丝刀、内六角扳手、电柜钥匙、起重吊环 4 件、工具箱
17	随机技术文件	系统操作使用手册、刀库技术手册、集中润滑注油装置说明书、装箱单



四、发那科 FANUC 0I MF PLUS 系统主要功能表（部分功能需结合主机的配置实现）

- FANUC Series 0i-MF Type 1（选配）
1 路径 最多控制 7 轴（进给轴），最多连接伺服电机 10 个（含装卸轴）
2 路径 最多控制 9 轴（进给轴），最多连接伺服电机 12 个（含装卸轴）
Type 1 最多装载轴路径数：2（3 轴/每路径）
- FANUC Series 0i-MF Type 5
最多控制 5 轴（进给轴），最多连接伺服电机 5 个（含装卸轴）
Type 5 最多装载轴路径数：1（3 轴/每路径）
- 系统配置例：如图



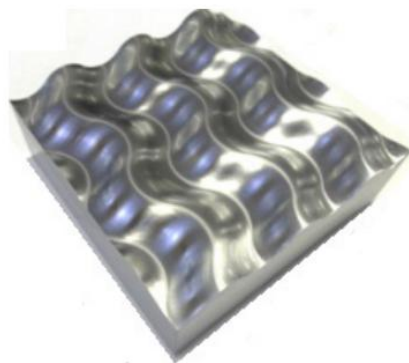
序号	规格	功能	0i-MF Plus 系列	备注
			Type	
1	控制路径数		1	
2	最大总控制轴数（伺服轴+主轴）		6	
3		最大控制伺服轴数	5○	五轴四联动需硬件支持
4		最大控制主轴数	1	
5	同时控制轴数		4○	四轴联动需硬件支持
6	可连接伺服电机		$\alpha_i\text{-B}$, $\beta_i\text{-B}$	钻攻系统支持 $\alpha_i\text{-B}$
7	显示单元	10.4" 彩色 LCD	○	
8		15" 彩色 LCD	-	
9	程序容量	512K(1280m)	○	
10		1M(2560m)	-	
11	功能模块		○	
12	PMC 梯形图命令扩展功能		○	
13	PMC 信息各国语言显示功能		○	
14	数据自动备份		○	
15	存储卡编辑/运行		○	
16	程序文件夹管理		○	
17	AICC I		○	高速高精
18	AI 轮廓控制		○	
19	平滑+公差控制		○	
20	智能重叠		○	
21	智能前端点控制		○	
22	伺服 HRV 控制		○	

23	主轴 HRV 控制	○	
24	FSSB 高速刚性攻丝	○	
25	FANUC SERVO GUIDE（伺服向导）	○	
26	存储卡 / 数据服务器编辑和运行	○	
27	综合操作和编程引导功能	○	
28	编程引导功能	ISO 代码	○
29		G 代码以及 M 代码帮助	○
30		加工循环	○
31		轮廓编程	○
32	以太网	○	
33	FANUC 程序传输	○	U 盘/网线
34	FSSB 高速刚性攻丝	○	
35	插补型直线度补偿	☆	
36	智能反向间隙补偿	○	
37	PMC 轴控制（Cs 轴不适用）	○	
38	倾斜面分度	—	
39	快速程序再启动	—	
40	加工前准备支援	○	
41	通过内嵌以太网/USB 传输程序到 CF 卡	○	
42	Servo Guide Mate	○	
43	主轴智能负载表	○	

○标配功能 ☆选配功能 —不可选择

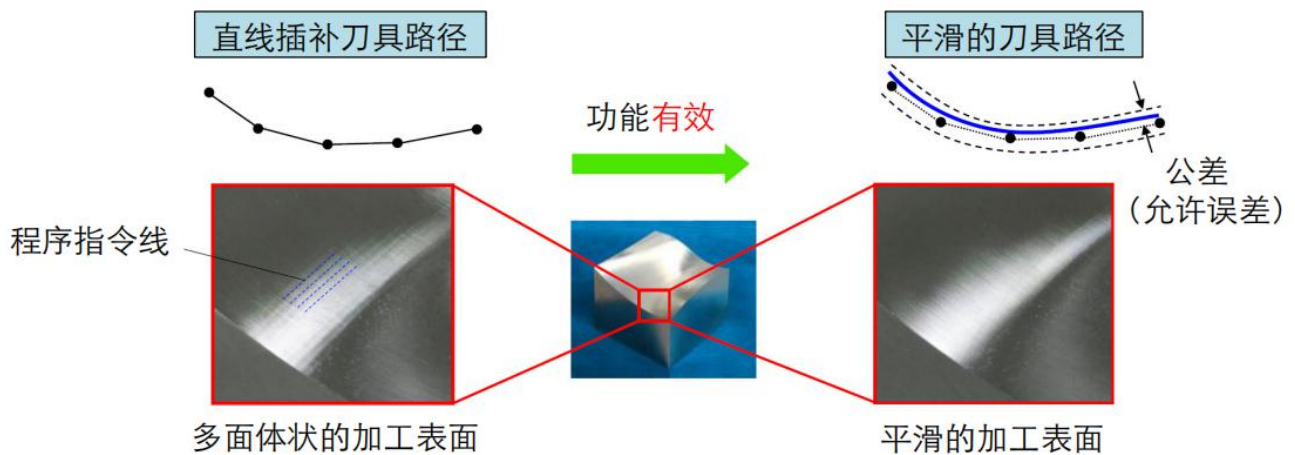
●AI 轮廓控制

基于程序段预读的最佳速度和加速度控制，可以高速、高精度地对用连续微小程序段进行指令的飞机部件和汽车部件、金属模具等复杂的自由曲面进行加工。



●平滑+公差控制

通过指令允许误差（公差）确定适当的加工速度，来削减精度调整的繁琐步骤和时间。此外，即使是对于加工金属模具等所用的连续微小线段指令，也可减轻机械冲击，提高加工表面的平滑度。



五、M 代码表（发那科 FANUC 0I MF Plus 系统）

序号	M 代码	功能说明	序号	M 代码	功能说明
01	M00	程序暂停	07	M08	冷却水开
02	M01	选择停止	08	M09	冷却水关
03	M02	程序结束	09	M30	程序结束
04	M03	主轴正转	10	M98	呼叫子程序
05	M04	主轴反转	11	M99	子程序返回
06	M05	主轴停止	12		

六、安装调试准备

序号	项目	要求及规范	备注
1	厂房地基情况确认	机床重约 5800KG, 占地面积左右约 2.6 米, 前后约 2.5 米, 左、右、后方向各留 0.6 米以上空位, 前面留人员操作位, 视情况决定。	
		地面坚固平整, 无空心及松软情况, 必要时加地脚螺栓, 并浇灌水泥	
2	进线电源	60A 带漏电保护的空气开关, 三相 380V, 电压误差小于 5%, 必要时接入 15kw 稳压器, 必须有地线接入口, 可无零线。	
3	压缩空气	0.6~0.8Mpa 干净无水份气源, 流量 300L / min, 气管外径 \varnothing 12 mm, 离气源越近越好	
4	设备用油	润滑油泵内加注导轨油或 36# 干净机油 建议夏季使用 68 号导轨油, 较冷冬季使用 32 号导轨油（特别是北方地区）。	

5	安装准备	1. 叉车，6 吨以上，叉臂长度 1.8 米~2 米，移位小车，千斤顶。 2. 吊车，适用于 10 吨以上的安全柔性吊带。 3. 地面不平的准备 120*120*8 钢板，10 件左右	叉车吊车 2 选 1 既可
6	试机准备	客户自行准备待加工毛坯零件，夹治具，刀柄，刀具，冷却油等，如用电脑编程和 NC 程式传输，还需准备好工作电脑、网线，专业操作人员。	

七、设备使用环境要求

- 7.1、设备保持一个恒定的环境温度，对进行精密加工是一个必不可少的因素，可用环境温度要求在 5℃～40℃之间，最佳环境温度为 15℃～25℃。空气干燥，通风顺畅。
- 7.2、电源电压：3 相、380V，电压波动±5%范围内，电源频率：50HZ。
- 7.3、如果使用地区电压不稳定，机床应配备稳压电源，以保证机床的正常工作。
- 7.4、机床应有可靠的接地：接地导线为铜质导线，线径不应小于 2.5mm²，接地电阻小于 4 欧姆。
- 7.5、为保证设备的正常工作性能，气源压缩空气的如果达不到气源要求，应在机床进气前增加一套气源净化装置（除湿、除油、过滤）。
- 7.6、设备远离阳光直射、振源和热源，远离高频发电机、电焊机等，以免机床生产故障或丧失机床精度。

八、设备安装、调试

- 8.1、设备到达买方现场后，买方负责机床的基础、卸车、吊装等，并应及时通知卖方，卖方在接到通知后派安装调试人员七天内到达用户现场。
- 8.2、卖方人员与买方在现场共同开箱(或由卖方委托买方)，按装箱单清点。如果外包装完好无损，开箱时发现缺件，卖方应及时给予补发，运费由卖方承担。
- 8.3、买方完成机床就位，以及电源和压缩空气引到机床，但不得启动电源和供气。机床辅助用品如油，油脂，冷却液和刀具由买方自备。卖方负责在现场进行检查和安装、调试、配合验收工作，买方积极参与。
- 8.4、安装调试能达到试加工状态后，对买方进行 2~6 小时的使用培训，讲解注意事项，能正常加工出合格的产品，安装调试工作视为完成。

九、设备验收

- 9.1、验收地点：买方工厂。
- 9.2、验收内容及标准：按本协议中规定的内容进行，其他不属于约定的事项，以实物为准。在双方签订《验收报告》前，买方不得使用设备，否则视为验收合格；买方在收到设备后 15 天内，因买方原因导致无法完成验收的，视为验收合格。验收完毕，双方签订《验收报告》。

十、质量保证

10.1、质量保证期限自收到货物之日起 12 个月。

10.2、在保质期内因设备本身的质量问题，卖方在接到通知后 48 小时内到达现场，卖方负责免费修理或更换零部件，易损件除外。

10.3、在质保期内，卖方免费提供及时的维修服务和维修所必须的零配件。经查证由于买方操作不当和或者自行拆卸改装等非制造质量原因发生的故障损失以及存放时间过长造成的机床外观或内部的损坏，不在以上保修范围，买方须支付相关的维修费用。

10.4、在质保期过后，卖方仍免费提供在线服务和技术指导。以优惠的价格向甲方提供及时的零配件供应。需要派人前往现场维修时按照卖方标准收取相应的费用。

十一、其它

11.1、本协议未尽事宜双方协商解决。

11.2、本协议作为合同附件，经双方签字后与合同同时生效。

11.3、本协议一式二份，双方各执一份。

买方签字（公章）：

卖方签字（公章）：

日期： 年 月 日

日期： 年 月 日
