

VF8HS加工中心 紧凑机床尺寸，重载型结构，稳定精度，丰富配置，综合一体化，特适应生产线布局



零件：机壳体
材料：铸铝
加工内容：孔面精铣
加工精度：6级



零件：压缩机缸体
材料：铸铝R14
加工内容：孔面精铣
加工精度：6级



零件：变速箱体
材料：铸铝ALSi9Cu3
加工内容：孔面精铣
加工精度：6级



零件：转向器
材料：铸铁/铸铝
加工内容：孔面精铣
加工精度：6级



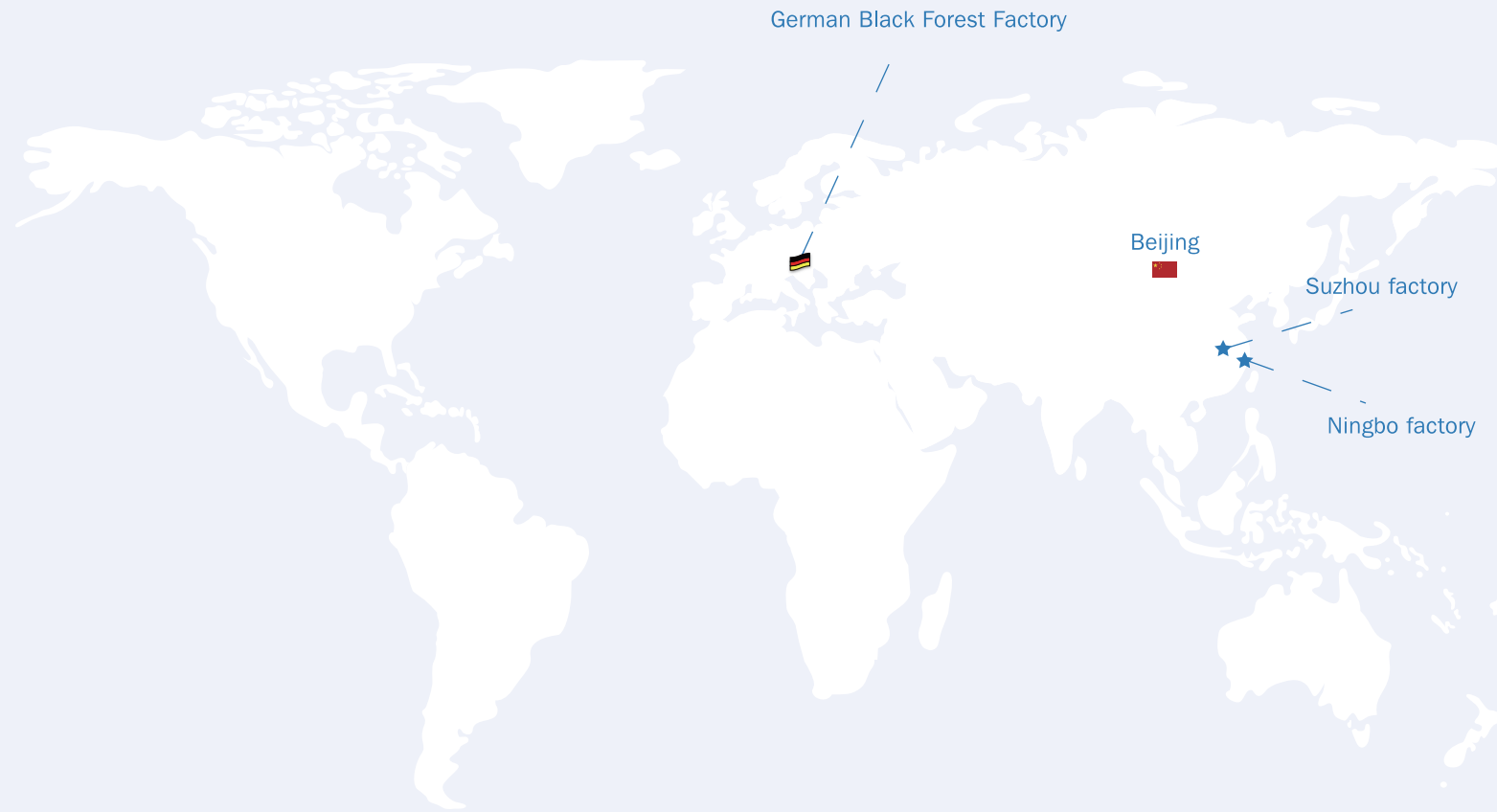
零件：蜗旋盘
材料：铸铁/铸铝
加工内容：螺旋面精铣
加工精度：轮廓度<0.015mm



零件：卡钳
材料：铸铁/铸铝
加工内容：孔铣钻
加工精度：6级

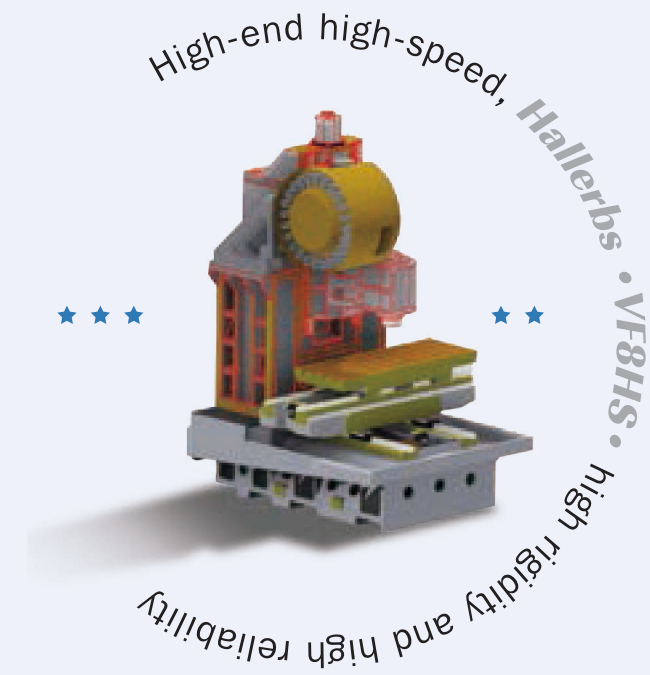


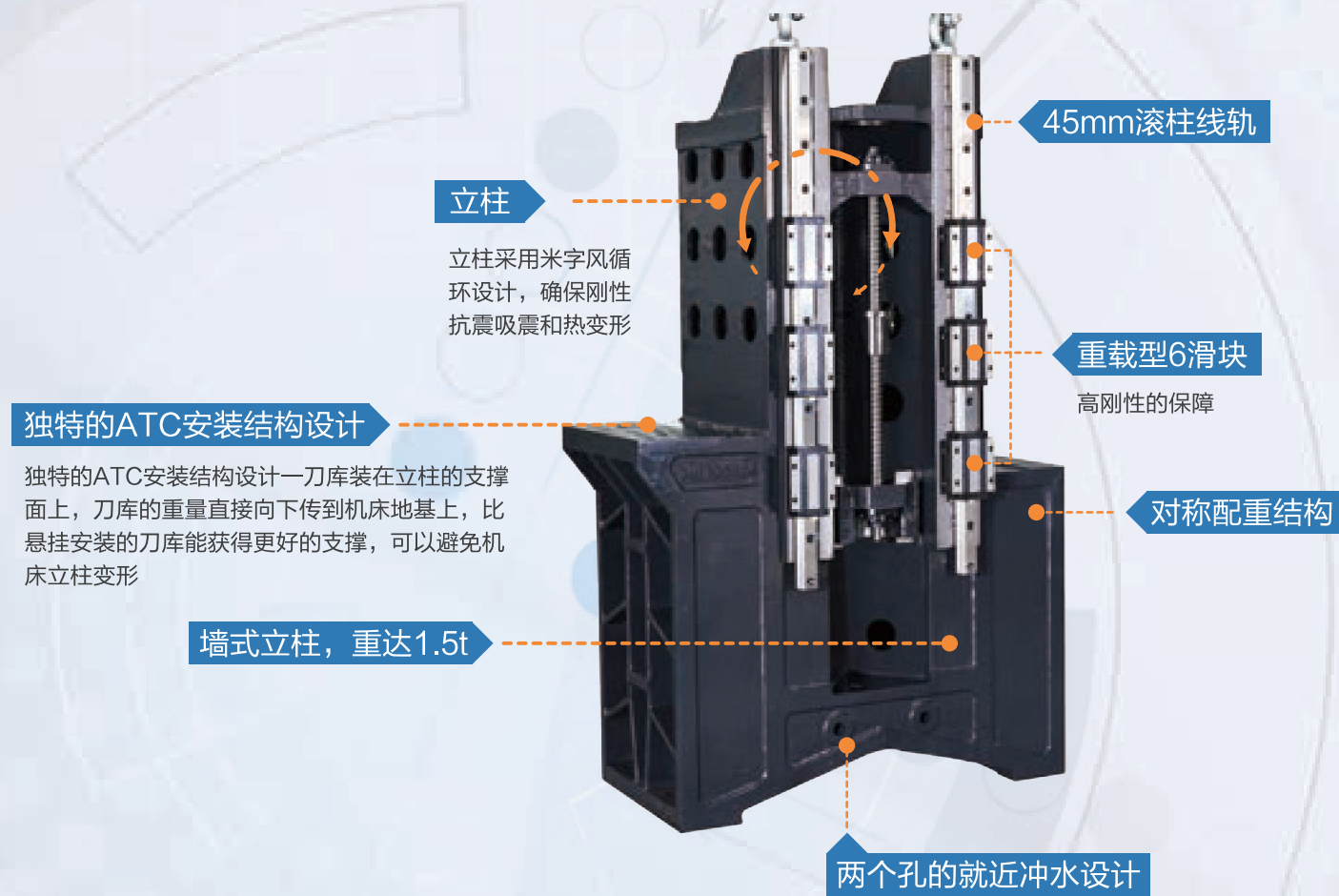
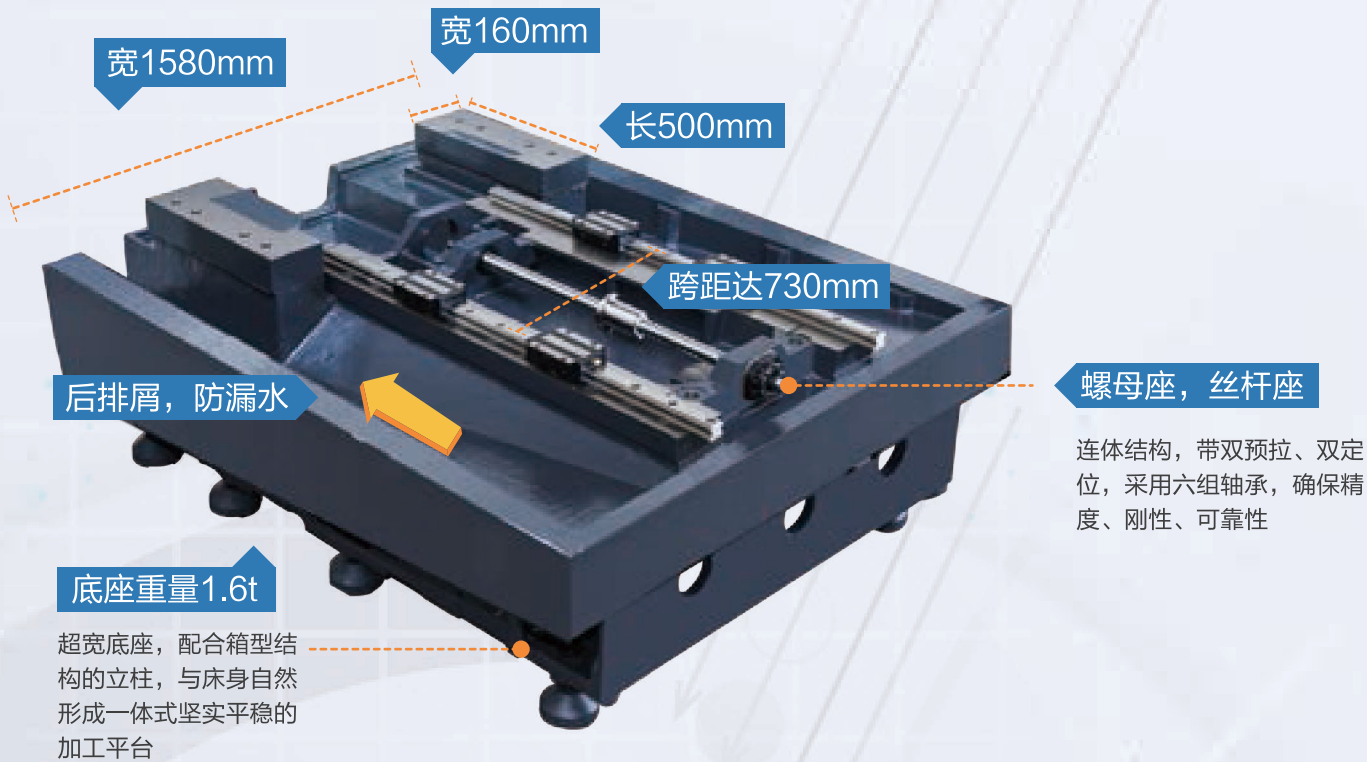
零件：刀盘/刀杆/刀具
材料：铸铁/铸钢/合金
加工内容：螺旋面精铣
加工精度：6级



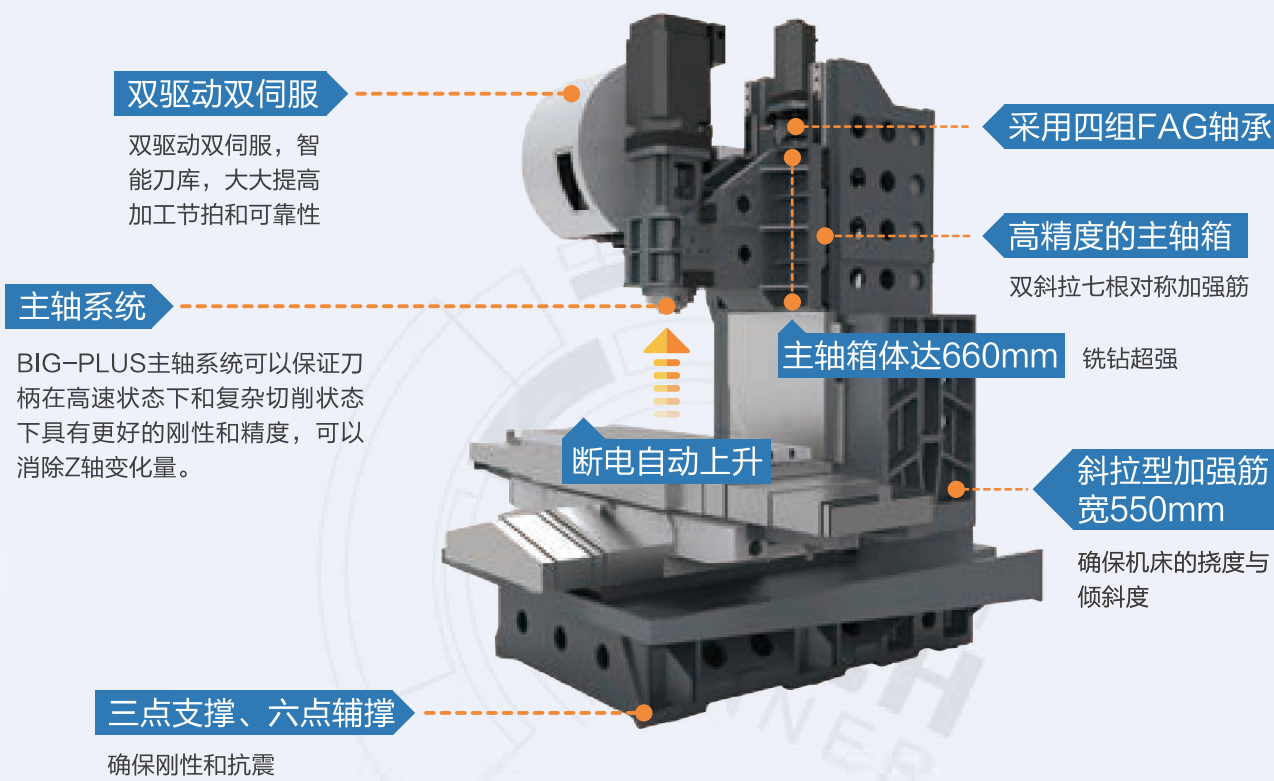
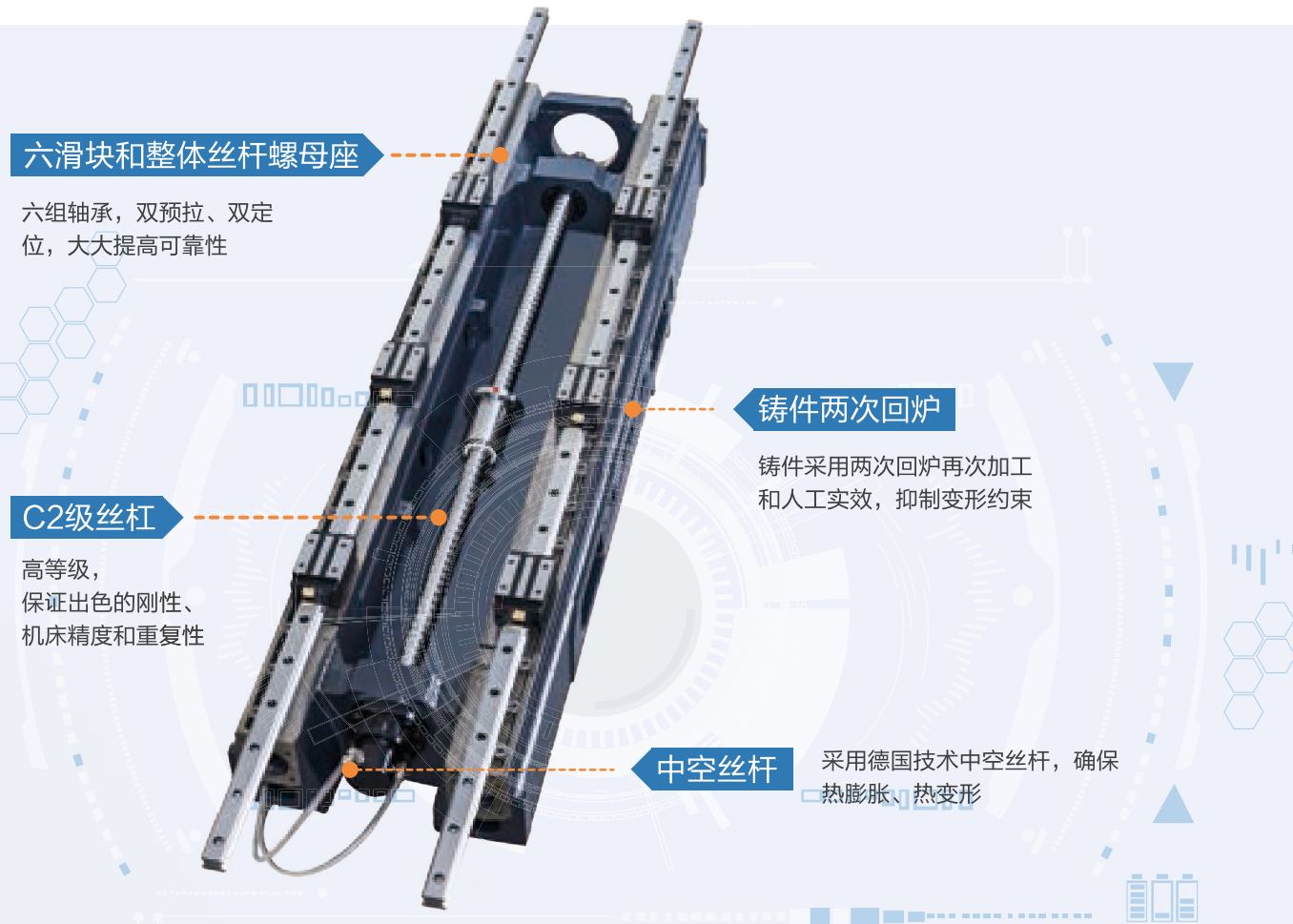
联系我们

✉ sales@hallerbs.com





独特的ATC安装结构设计
 独特的ATC安装结构设计—刀库装在立柱的支撑面上, 刀库的重量直接向下传到机床地基上, 比悬挂安装的刀库能获得更好的支撑, 可以避免机床立柱变形



主轴系统
 BIG-PLUS主轴系统可以保证刀柄在高速状态下和复杂切削状态下具有更好的刚性和精度, 可以消除Z轴变化量。

德国哈勒haller高精立式加工中心技术参数表

规格	VF8HS	VF9HS	VF11HS	单位
行程				
X 轴	765	900	1100	mm
Y 轴	460 / 480	500		mm
Z 轴	500			mm
主轴鼻端到台面	300-800			mm
Y 轴到立柱距离	580			mm
工作台				
长度	1300	1000	1200	mm
宽度	480	500		mm
工作台承重	800	750		Kg
T 型槽尺寸	14 X 100			mm
主轴				
主轴锥度	BT/BBT40			
主轴最大转速	10000/12000 (直联)	8000/10000/12000 (直联/皮带)		rpm
主轴电机功率	11 / 15	11 / 15 (15/18)		KW
主轴扭矩	70 / 95.5	117		Nm
主轴润滑	主轴永久性润滑			
各轴参数				
快移速度 (X 轴和 Y 轴)	50 / 64	48		m/min
快移速度 (Z 轴)	50 / 64	48		m/min
加速度	1.0	0.6		G
X/Y/Z 轴伺服电机	4.0/4.0/4.0	3.0/3.0/4.0		KW
精度				
定位精度	0.004	0.005		mm
重复定位精度	0.002	0.0025		mm
自动换刀系统				
刀库容量	24/30/32	24/30/32		把
最大刀库直径	80			mm
最大刀具长度	300			mm
最大刀具重量	8			Kg
换刀时间	1.3	1.6		秒
机床重量	7600	7800	8000	Kg
冷却水箱容量	400			L
最低气压要求	4.5			Bar