Machine Name : Vertical Machining Center



Brand : Deyung

Machine Model : DV-855+

Stock No. : 810062

Ex-factory Date : 2025

Main Technical Parameters:

CNC System: FANUC MFplus
Three-axis travel: 800*500*550mm
Spindle: BBT40
Spindle speed: 12,000 rpm
Tools magazine capacity: 24, tool arm type
Guideways: Three-axis linear guideways





PamtonSchnell





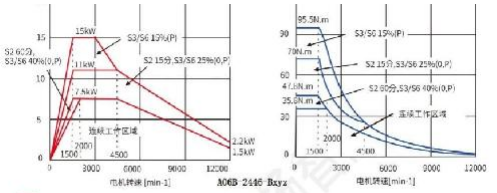




机床主要部件品牌

序号	名称	型号	品牌
1	控制系统	0I-MF	日本 FANUC
2	主轴电机		日本 FANUC
3	X 轴电机		日本 FANUC
4	Y 轴电机		日本 FANUC
5	Z 轴电机		日本 FANUC
6	X/Y/Z 轴导轨		HIWIN/PMI/DEYUNG
7	X/Y/Z 轴丝杆		HIWIN/PMI/DEYUNG
8	主轴	BT40	DEYUNG
9	X/Y/Z 丝杆轴承	30TAC62	NSK/NACHI
10	集中润滑系统	注油机	胜祥/宝腾
11	加工冷却系统	水泵	睿夏
12	气动系统	电磁阀	SMC
13	电气元件	接触器/保护开关	西门子/施耐德/ABB
14	手摇脉冲发生器		DEYUNG
15	工作状态信号灯	三色灯	SUNNY
16	电柜热循环系统		铨冠/同飞/DEYUNG
17	主轴油冷机		铨冠/同飞/DEYUNG
18	刀库		DEYUNG/冈田

以上配件如有供货商供应不上，将以同等质量的品牌代替，恕不另行通知。



机床通用要求及安装调试

1. 地基建造

（1）扎实、稳定、防震的地基为机器精度基础。

地基建造，安装地尽可能远离振动源，如不可避免，则应在机床地周围挖掘防振沟以减小振动。要避免安装在温度变化剧烈、日光直射、尘土多的地方。典型的地基是以 20.68Mpa(3000 psi) 以上强度的水泥、适当卵石级配、压实后为600mm以上厚度的混凝土（具体视按机型，详见地基图），若机器安装位置之地质无法达到所需稳定性及强度时，请询问当地上木专家协助成善后，再依据地基图进行地基施作。

立加地基一般为浮置式，具体以客户要求为准。

地基钢筋架构：

1）钢筋之架设由基础厚牌销处往外架起。

2）地基的深度约600-800不等(具体深度机型，详见地基图)，架设3列钢筋，两列的间隔约300mm。

3）钢筋的直径约在Φ15mm。

4）在地基范围以下及周围以碎石以防止因土质松软而产生地基滑动及下陷。

2. 机床调试安装要求

PamtonSchnell

■主轴		
主轴马达(连续/30分钟)	kW	7.5/11
主轴转速	rpm	10-10000
主轴入道孔		BT40
■三轴		
X/Y/Z轴马达	kW	1.3/1.3/3
■进给率		
快速进给率（X/Y/Z）	mm/min	48000/48000/48000
最快切削进给率	mm/min	1-10000
■换刀系统(通用型)		
刀库容量(标准/可选)	把	24
刀库形式		刀臂式
拉刀方式		MAS-P40-I(45°)
机械/最大刀具直径		Ø80
空换/最大刀具直径		Ø150
最大刀具长度	mm	300
最大刀具重量	kg	8
■几何精度		
三轴联动定位精度（VDI3441统计法）		
环境要求：检测前1小时内，机器所处环境温度变化不得大于4℃，检测中环境温度变化不得大于2℃		
定位重复 （全行程）	mm	0.010
重复分钟精度 （单行程）	mm	0.005
■系统		
控制器		FANUC 0i MF
■循环油系统		
水箱容量	liter	220(后排)（250(定制)）/165(侧排T)
气压压力需求	kg/cm²	6
■电气		
电力规格		AC380±10% 3 相 60HZ/50Hz
电力需求	KVA	25
■其它		
占地面积（长*宽）	mm	2500*2715(后排)/3554(237)*(前排)/3416*2835(侧排
机器高度（概略）	mm	2800
机床重量	T	5.1

■主轴		
主轴马达(连续/30分钟)	kW	7.5/11
主轴转速	rpm	10-10000
主轴入道孔		BT40
■三轴		
X/Y/Z轴马达	kW	1.3/1.3/3
■进给率		
快速进给率（X/Y/Z）	mm/min	48000/48000/48000
最快切削进给率	mm/min	1-10000
■换刀系统(通用型)		
刀库容量(标准/可选)	把	24
刀库形式		刀臂式
拉刀方式		MAS-P40-I(45°)
机械/最大刀具直径		Ø80
空换/最大刀具直径		Ø150
最大刀具长度	mm	300
最大刀具重量	kg	8
■几何精度		
三轴联动定位精度（VDI3441统计法）		
环境要求：检测前1小时内，机器所处环境温度变化不得大于4℃，检测中环境温度变化不得大于2℃		
定位重复 （全行程）	mm	0.010
重复分钟精度 （单行程）	mm	0.005
■系统		
控制器		FANUC 0i MF
■循环油系统		
水箱容量	liter	220(后排)（250(定制)）/165(侧排T)
气压压力需求	kg/cm²	6
■电气		
电力规格		AC380±10% 3 相 60HZ/50Hz
电力需求	KVA	25
■其它		
占地面积（长*宽）	mm	2500*2715(后排)/3554(237)*(前排)/3416*2835(侧排
机器高度（概略）	mm	2800
机床重量	T	5.1