

6140数控车床 卧式车床CK6140车床 平床身车床 广数系统

产品名称	6140数控车床 卧式车床CK6140车床 平床身车床 广数系统
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	48000.00/台
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市北辛办事处前进街北一巷10号
联系电话	0632-5656925 18006323612

产品详情

CK6140数控车床|平床身车床CNC特点及功能要求1、本系列机床是公司主要出口的成熟产品，整机结构紧凑、外形美观宜人、主轴大扭矩、高刚性、性能稳定可靠、具有优良的精度保持性。2、床头箱优化设计，采用高、低两档齿轮，档内无极调速；适合盘类、轴类零件的车削加工，可以进行直线、圆弧、公英制螺纹、多头螺纹的加工，能适用于车削形状复杂和精度要求高的盘类、轴类零件加工。3、机床导轨和滑鞍导轨都采用特殊性材料的硬导轨，经高频淬火，超硬耐磨，经久耐用、加工精度保持性好。4、数控系统采用广数980TB3系统，采用国产名优滚珠丝杠及高精度丝杆轴承。5、各润滑点采用强制自动润滑装置进行定点定量润滑丝杠及导轨，当有异常状态或油量不足时，自动产生警告讯号。6、导轨加刮屑装置，防止导轨被铁屑和冷却液腐蚀，方便铁屑的清理。数控车床开机前的准备工作工装应该确保符合机床的技术参数、尺寸和型号。刀具磨损过度或损坏、直接影响工件加工或损坏机床，因此开机前应该讲这些刀具换下。加工区域要有足够的照明，以便于安全检查。机床或设备周围的工具或其他物品应该摆放有序，保证环境整洁和通道畅通。工具或其他任何物品不要摆放在主轴箱、刀架的相关位置。如果重型的圆柱工件中心孔太小，加载后。所以，一定要注意中心孔大小和角度。工件的长度限定在范围内，防止发生干涉。刀具安装后，进行运转。数控车床工作中的注意事项。数控车床在工件加工过程中，工件必须夹紧牢固。在自动加工过程中不要打开机床门。不怕留长发操作机床，一定要戴着安全帽后进行工作。机床运转，严禁任何人将身体和附着物侵入旋转工作去。不要用手或其他方式触摸旋转中的工件或主轴，要在停机状态下调整冷却液的喷嘴。在进行重载加工，要防止切屑堆积，热的切屑可以引发火灾，卡盘在高速运转的时候，卡爪蓄家拆工件防止卡爪甩出。机床为纵、横两坐标控制的数控卧式车床。能够对各种轴类和盘类零件自动完成内外圆柱面、圆锥面、圆弧面、端面、切槽、倒角等工序的

切削加工，并能够车削公制直螺纹，端面螺纹和英制螺纹等各种车削加工。CK6150选用广州数控系统，对工件可进行多次重复循环加工。适合于多品种，中小批量产品的生产对复杂。高精度零件显示性能优越性。数控车床主要结构特点

机床采用传统的卧式车床结构。整体设计，密封好，符合安全标准。床身、床腿等主要基础件主要采用树脂砂铸造，人工时效处理，整机稳定性能优越。

机床纵向运动轴采用伺服电机驱动、精密滚珠丝杠副、高刚性精密符合轴承传动，脉冲编码器位置测验反馈的半闭环控制系统，导轨副采用国际流行的高频淬火加贴塑工艺，各运动轴相应快、精度高，寿命长。

主轴转速高，高频调速范围宽，整机噪音低。

机床外观防护设计按照国际流行趋势，造型新颖独特，防水，防屑，维护方便，体现了时代特点。

机床操作系统按照人机工程学原理，操纵箱独立并且旋转设置，可以任意位置移动，方便了操作者近对刀，是人性化设计的体验。

配有集中润滑器对滚珠丝杠和导轨结合面采用强制自动润滑，可以有效提高机床的动态响应特征和丝杠导轨的使用寿命。

床鞍和滑板导轨结合面采用贴塑处理，移动部件采用微量进给，防止爬行。

机床配置为全封闭式防护。

机床采用国内的四工位电动刀架。

数控车床又称为CNC车床,即计算机数字控制车床,是目前国内使用量,覆盖面的一种数控机床,约占数控机床总数的25%。数控机床是集机械、电气、液压、气动、微电子和信息等多项技术为一体的机电一体化产品。是机械制造设备中具有高精度率、高自动化和高柔性化等优点的工作母机。数控机床的技术水平高低及其在金属切削加工机床产量和总拥有量的百分比是衡量一个国民经济发展和工业制造整体水平的重要标志之一。数控车床是数控机床的主要品种之一,它在数控机床中占有非常重要的位置,几十年来一直受到的普遍重视并得到了迅速的发展。

数控车床自五十年代问世以来,至今只有二十多年时间。由于在单件生产、小批量生产中,使用数控车床加工复杂形状的零件,不仅提高了劳动生产率和加工质量,而且缩短了生产准备周期和降低了对工人技术熟练程度的要求。因此它成了单件、小批量生产中实现技术革新和技术革命的一个重要的发展方向。也都在大力发展这种新技术。

我们知道,对于大批量生产的零件,使用自动化和半自动化的车床已能实现生产过程的自动化。但是,对于单件、小批量生产的零件,实现自动化一直是个难题。在过去相当长的一段时间内,总是无法圆满解决。尤其是在加工形状复杂的、加工精度要求高的零件,一直在自动化的道路上处于停顿状态。虽然有些应用仿形装置解决了一部分,但是实践证明,仿形车床还是不能彻底地解决这一问题。

数控车床(机床)的出现,为从根本上解决这一问题开辟了广阔的道路,所以成为机械加工中的一个重要发展方向。

CK6140数控车床参数

技术参数

CK6140

床身工件直径	400mm
床身上工件长度	750/1000/1500/2000/3000mm
主轴孔锥度	莫氏No.6MT6[901:20(B型)][1131:20(C型)]
卡盘规格	C6[D8(B型C型)]
主轴通孔直径	52mm[80mm(B型)][105mm(C型)]
转速范围	独立主轴: 100~1600r/min 三档自动变速 21-1620rpm(I162-1620II66-660III21-210)
尾座行程	150mm
尾座套筒锥度	MT5
定位精度	+/-0.015mm
重复定位精度	+/-0.006mm
快移速度	4/6m/min
电机功率	7.5kw
包装尺寸	Overall dimensions for 750 2550 × 1550 × 1700mm
	Overall dimensions for 1000 2750 × 1550 × 1700mm
Packing dimensions	Overall dimensions for 1500 3250 × 1550 × 1700mm
	Overall dimensions for 2000 3700 × 1550 × 1700
(L × W × H mm)	Overall dimensions for 3000 4710 × 1550 × 1700
重量	Length 净重N.W./毛重G.
	Overall dimensions for 750 2100/2800
Weight(kg)	Overall dimensions for 1000 2200/2900
	Overall dimensions for 1500 2300/3150
	Overall dimensions for 2000 2700/3350
	Overall dimensions for 3000 3500/4100

标准附件

序号	名称	规格或标记	单位
1	三爪卡盘	K11-250/C6	只
2	顶针	MT5	2
3	顶针套	MT5/MT6	
4	垫铁		副

5	地脚螺栓		只
6	六角螺帽	M16	
7	勾形扳手	78-85 , 38-42 , 28-32	各1
8	内六角扳手	6 , 8	
9	双头开口扳手	19-24	
10	使用说明书		份
11	合格证		
12	装箱单		