

厂家CK6150数控车床 50数控车 数控车床6150

产品名称	厂家CK6150数控车床 50数控车 数控车床6150
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	51000.00/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

CK6150数控车床展示

CK6150数控车床用途：

数控车床、车削中心，是一种高精度自动化机床。配备多工位刀塔或动力刀塔，机床就具有广泛的加工工艺性能，可加工直线圆柱、斜线圆柱、圆弧和各种螺纹、槽、蜗杆等复杂工件，具有直线插补、圆弧插补各种补偿功能，并在复杂零件的批量生产中发挥了良好的经济效果。本机床采用床头箱优化设计，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。

CK6150数控车床主要特点：

1、床身：

采用平床身结构，树脂砂造型，优质铸铁铸造。导轨采用中频淬火磨削和贴塑工艺，具有良好的耐磨性和精度保持性，导轨宽度360mm。

2、主轴箱：

主轴具有很高的刚度；轴承采用优质高精密主轴专用轴承，使主轴具有很高的旋转精度。主传动为无级变频调速；

3.车削主运动

主轴由变频电机通过V带经变速机构驱动主轴箱，通过变频系统控制变频电机可实现（正反转）无级调速（或通过齿轮增大扭矩调节变速）。该主传动系统经过精心的优化设计，具有传动精度高、功率扭矩特性优良、转速高、传动平稳、结构紧凑的特点。

4.进给运动

横向（X轴）及纵向（Z轴）进给运动均由伺服电机驱动精密滚珠丝副实现快移和进给运动。

滑板导轨贴有防爬行的塑料软带，可很好的保证机床的定位精度和重复定位精度。

5.尾座：

机床尾座的设计充分考虑了刚性、承载能力和使用的宜人性。顶紧方式为手动。

6.卡盘

机床配置200mm手动三爪自定心卡盘。

7.集中润滑

采用集中润滑系统来实现各导轨副，滚珠丝杠和轴承的润滑。

为了保证数控车床的运行安全,每个直线轴的两端都限位。数控车床的限位可分为软限位、硬限位与机械硬限位。

一、硬限位

在伺服轴的正、负极限位置,装有限位开关或接近开关,这就是所谓的硬限位。硬限位是伺服轴运动超程的一道防护,越过硬限位后的很短距离就到达机械硬限位。由于伺服系统功率很大,一旦撞上机械硬限位,就有可能造成机件的损坏,这是不允许的。因此,硬限位的开关动作的结果是引起紧急停车。

当进给轴移动超出机床的行程后,机床的限位就会起作用,机床出现报警,造成手动或手轮操作时对应坐标轴不能继续运动;自动加工时所有坐标轴会停止加工。此时,我们认为数控车床是发生了限位故障。

二、软限位

伺服轴的软限位是以机床参考点为基准用机床参数(1320、1321属于轴型参数)设定的该轴的运动范围。如果超出了这个范围,就叫做过了软限位。软限位没有限位开关,仅是一组位置坐标值。

三、软限位参数1320、1321的设置

- 1.数控车床回零;
- 2.手动移动坐标轴到达预想设定的软限位点,记下机床坐标值;
- 3.将坐标值写入参数中,注意单位是微米。

FANUC:P1320与P1321参数(微米单位);

SIMENS:36100与36110参数;

GSK:45-48参数(可以看汉字提示)。

参数解锁后才可修改软限位参数!

四、数控车床的限位解除

要解除限位故障,首先要区分故障属于哪一类,即是软限位还是硬限位。区分方法是报警信息或者是观察进给轴的位置。

1.软限位解除:一般只要将超程轴向超程的反方向移动退出超程区域后,按复位键即可消除报警,机床恢复正常。

2.硬限位解除:一般需在按住机床上“超程释放”(“超程解除”)的同时反方向移动。如果机床没有释放按钮,则需设法反方向盘动丝杠。

CK6150B/1000数控车床是由我厂设计制造的平床身数控车床。可配四工位刀架(标准配置)或六工位刀架(选配),以满足不同形状零件的加工要求。机床防护美观大方,推拉式防护门设计合理,便于操作,易于保护操作者的安全。

本机床具有启动平稳,制动迅速,输出扭矩高等特点。可以用来进行轴类和盘套类零件的车削加工。能够自动完成内外圆柱面、任意圆锥面、圆弧面、端面和公、英制螺纹等的加工,适合于多品种,中小批量产品的加工,对于形状复杂、高精度零件的加工更能显示其优越性。

二、CK6150B/1000数控车床的性能特点

1.三档变频档内无级变速,运转平稳,低速大扭矩。

2.云南峨山高强度铸铁床身可以提高精度而减少振动。

3.床身导轨经淬火和精密磨削,精度保持性好。

4.集中式机床操作面板。

5.主轴轴承和丝杆轴承采用国产一线品牌轴承,精度高,寿命长。

6.使用四工位电动刀架(标准配置)或六工位电动刀架(选配)。

三、CK6150B/1000数控车床的结构和基本配置

1. 1000mm床身与整体床脚

2. 三点支撑主轴,三档变频换档式齿轮箱结构

3. 环球牌K11250C三爪卡盘

4. 手动尾座(75mm)

5. 纵向床鞍及伺服电机进给驱动

6. 横向滑板及伺服电机进给驱动

7. 立式四工位电动刀架（常州宏达）
8. 冷却泵(河北)
9. 防护罩（双滑门式防护板金）
10. 控制系统(广州GSK980TDC数控系统)
11. 丝杆（常州）

四、CK6150B/1000数控车床参数

6150数控车床参数

项目	机床规格	CK6150	
技术规格	床身上回转直径（mm）	500	
	滑板上工件回转直径（mm）	250	
主传动	加工长度（mm）	1000	
	主传动形式	两档机械变速，变频无级调速	
	主轴转速级数	无级	
	主轴转速范围（r/min）	50-1400	
	主轴端部结构	A2-8	
	主轴孔直径（mm）	82	
	主轴孔前端锥度	120 公制1：20	
	主电机型号	YVP132M-4-7.5KW	
进给系统	刀架行程（mm）	X向：300	Z向：1050
	滚珠丝杠直径×螺距（mm）	X向：25×5	Z向：40×6
	快速移动进给（mm/min）	X向：4000	Z向：6000
	定位精度（mm）	X向：0.025	Z向：0.03
	重复定位精度（mm）	X向：0.01	Z向：0.015
	工件加工精度	IT6-IT7	
尾座装置	工件表面粗糙度	Ra1.6	
	尾座套筒直径（mm）	75	
	尾座套筒行程（mm）	170	
刀架装置	尾座套筒锥孔锥度	莫氏5#	
	标准配置	电动立式四工位刀架	
	特殊选择配置	六（八）工位电动刀架	
控制系统	重复定位精度（mm）	0.008	
	刀杆截面（mm）	25×25	
	标准配置	GSK980TDc	
机床外形尺寸及重量	选择配置	GSK、KND、FANUC、西门子、华中	
	伺服驱动电机	X向 130SJT-M075D	Z向 130SJT-M
	机床外观尺寸（长×宽×高）（mm）	2600×1520×1650	
	机床净重（kg）	2000	

CK6150数控车床发货

数控车床不同于一般的产品，所以要经过物流站进行配车，配车一般是专线车辆，长期两地往返，运输

司机对两地都比较了解，能送货到门，装车、卸车方便，一站直达上保证货物安全，但是这种运输方式的效率慢，配货车不好配货的情况需要等待设备配货完成才能发货，根据客户目的地城市的不同一般沿海城市可天天走货，偏远地区城市可能就要慢一些，但是在综合考虑方面，配车是机床运输的选择，所以客户可以放心购买