

# 沈阳6163车床厂家CK6163数控车床 数控车床6163 卧式ck6163车床

产品名称	沈阳6163车床厂家CK6163数控车床 数控车床6163 卧式ck6163车床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	85000.00/台
规格参数	品牌:佳群 型号:CK6163
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

### CK6163数控车床参数

6163数控车床|数控6163车床实现模块化设计，刀架为立式四工位电动刀架，手动式尾座及卡盘，机床防护采用双拉门封闭式防护。二.机床结构特点

#### 1.高刚性床身

6163数控车床|数控6163车床床身采用优质铸铁，内部筋型布局合理，床身采用整体式，导轨宽600mm，刚性好。滑动导轨采用中频淬火，淬透层深，硬度达HRC50°以上，拖板与床身结合面贴塑。

#### 2.主传动介绍

该系列机床主轴为液压四档无级调速，主轴转速为17-1000转/分，扭矩大，可靠性好。主轴轴承选用国产(大连凯特乐)高精度轴承，(大连凯特乐轴承主要配国内厂家：沈中机床、沈阳、大连、宝鸡、云南CY、安阳鑫盛等)运转平稳，精度高。

#### 3.进给系统

机床Z轴进给系统采用伺服电机通过驱动滚珠丝杠的传动方式，X轴进给系统采用伺服电机通过联轴器直接驱动滚珠丝杠的传动方式。机床主丝杠选用陕西汉江机床有限公司高精度丝杠，进给系统各润滑点均由集中润滑系统定时润滑。

#### 4.刀架

本系列车床采用立式四工位电动刀架，四工位刀架上刀体转位时无需抬起，排除了冷却液及切削对刀架转位时的侵扰，密封性高。

#### 5.电气系统

##### (1) 数控系统及伺服驱动系统

机床CNC数控系统采用广数数控系统，能适应高速、高精度的机械加工，并具有操作方便、功能齐全、可靠性高等特点。

##### (2) 电气柜采用全封闭式。

#### 6.机床精度

CAK63系列执行以下精度标准：

GB/T 25659.2-2010 《简式数控卧式车床 技术条件》

GB/T 25659.1-2010 《简式数控卧式车床 精度》

GB 15760-2004 《金属切削机床 安全防护通用技术条件》

#### 6163数控车床|数控6163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，工件很可能跳出。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。

#### 6163数控车床|数控6163车床工作中的注意事项。

6163数控车床|数控6163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区。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，卡爪崩裂家拆工件防止卡爪甩出。

## 数控车床常见故障分析与排除

### 一、冷却液不能流出来

操作板上的冷却液开关设定不正常，M指令代码有错误。冷却泵插口没有完全插入冷却液中。承屑盘过滤器和泵吸入过滤器堵塞。冷却泵电机无法工作。

### 二、主轴箱升温

主轴箱内部润滑不好。主轴轴承预紧力设置过紧。

### 三、X轴和Z轴零点消失主要是零点开关松动。

四、重复定位精度不好：镶条调整不恰当。导轨润滑不当。滚珠丝杠上螺母或定位销松动。

五、机床不能正常工作：NC装置显示报警信号。不封可能有碰撞。

六、精度加工出现错误：加工盘类工件主轴定心不当。加工轴类工件尾座定心不当。

七、尾座套筒不动：尾座套筒润滑不良使得尾座套筒卡住

八、尾座振摆过大：尾座套筒推力过大，由于尾座套筒推力过大，尾座套筒轴承发生损坏。

九、尾座体不能正常移动：锁紧块没有将尾座体锁紧在导轨上。尾座体移动部分的润滑不好，卡住。

十、刀盘能够松开但是不能转位：刀架松开失效。端齿盘齿之间有相互干扰。

## 6163数控车床|数控6163车床 试车 操作和调整

### 6163数控车床|数控6163车床试车

试车前准备工作：认证阅读使用说明书。试车前应该用毛巾，清洗油将机床清洗干净。然后在所有外觀光洁表面

按照规定进行润滑。

数控车床开始试车：机床安装完成后进行入的试车之前一定要非常谨慎。试车时间大概有

一个小时，在整个试运转期间不应该使用大工件试车。将机床从低速度到高速度进行运转，并检查设备各部件运作，如果没有异常现象便可以投入。

机床的正常操作：机床的启动和运行过程中的操作程序、停机程序、操作方法和注意事项和容易出现的错误操作和防范措施。

数控车床是近代研制的机械,它是由信息载体、数控设备、伺服体系和机床本体等四部分组成。数控车床比较一般车床,它的加工功率得到了显著的提高,并且一些以往难以加工或不能加工的工件也能够加工,能够说数控车床给咱们的日常日子带来了无限的优点。下面给我们剖析以上数控车床的四大核心组成部分介绍。

信息载体即穿孔纸带、穿孔卡、磁带和磁盘等,用于记录程序编制的内容,并经过光电纸带阅读机、磁带机和磁盘驱动器读入设备输送给数控设备。

数控设备是数控车床的核心,也就是常说的NC(一般数控设备)或CNC(计算机数控设备),NC是数控车床发展初期的一种方式,现在的数控车床大多使用CNC体系。数控设备的作用是承受读入设备输入的加工信息,经过译码处理和运算,宣布相应的指令脉冲给伺服体系,完结零件加工。

伺服体系是数控车床的履行部分,由电动机和传动设备组成。伺服体系承受数控设备传来的指令脉冲信号,操控机床履行件(工作台或刀架)运动的位移和速度。

机床本体主要是机械部件,包含主运动部件、进给运动部件和支承部件等。关于数控车床部件来讲,机械部件结构较通用机床简略,但其各项技术指标要求比通用机床要高。

在数控车床上进行加工时,首要依据零件图编制程序,编程的代码和指令格局大多符合ISO规范和相应的规范,然后将程序经过信息载体输入到NC或CNC中,由数控体系依据程序内容宣布指令,一方面由伺服体系中的电动机经过传动设备操控机床履行件的运动,另一方面操控机床的其它辅助运动,如主轴转速、转向选择,冷却泵的开停等,两方面协同动作,共同完结加工内容。

#### 数控车床CK6163E参数

数控车床型号	Item	数控车床CK6163E
床身回转直径mm	Swing over bed(mm)	630
托板上回转直径mm	Max rotative diameter on carriage(mm)	350
加工长度mm	Max processing length(mm)	1000/1500
主轴传动形式	Form of main transmission	三档机械变速,档内无极调速 Three mechanical transmission,Frequency conversion in stepless way
主轴转速级数	Number of spindle speed	无极/Infinite variable
主轴转速r/min	Spindle speed range(r/min)	25-850
主轴头形式	Spindle nose	C11
主轴孔前端锥度	Taper of spindle hole	公制(metric system)120 1:20
主轴通孔直径mm	Through-hole diameter of spindle(mm)	100
主电机功率KW	Main motor power(kw)	11
X/Z轴定位精度mm	X/Z Positioning precision(mm)	0.025/0.03
X/Z轴重复定位精度mm	X/Z Repeatability precision(mm)	0.01/0.015

工件加工精度	Processing precision	IT6-IT7
工件表面粗糙度	Rough degree of processing surface	Ra1.6
X快移速度mm/min	X-axis rapid traverse rate(mm/min)	4000
Z快移速度mm/min	Z-axis rapid traverse rate (mm/min)	5000
尾座套筒直径mm	Dia.of tailstock sleeve(mm)	
尾座套筒内孔锥度	Taper of tailstock sleeve	MT6#
尾座套筒移动量mm	Tailstock sleeve stroke(mm)	250
刀架形式	Type of tool carrier	电动立式四工位刀架 ( Vertical 4 position electrical tool post )
滚珠丝杠直径*螺距 ( mm )	Ball screw dia*thread pitch(mm)	X:32*05 Z:50*10
刀架行程X/Z(mm)	Maximum travel of tool slide X/Z(mm)	500/1200,1650
机床外形尺寸 ( L × W × H ) mm	L*W*H(mm)	3200(3700)*1820*1780
机床重量Kg	weight(kg)	3400/3700

## 数控车床CK6163安装试车

1.安装试车前的准备首先需要认真阅读使用说明书。试车前应该用毛巾，清洗油将机床清洗干净，然后再机床所有外观表面按照规定进行润滑。2.安装试车操作数控车床安装完成后进入试车之前，一定要非常谨慎。试车时间大约为1个小时，在整个试运行期间不应该使用大载荷试车。将机床从低速到告诉进行运转，并检查数控车床各部件动作，如无异常现象即可投入正常工作。

<a href="#">数控车床型号</a>		
<a href="#">0640数控车床</a>	<a href="#">6130数控车床</a>	<a href="#">6136数控车床</a>
<a href="#">6140数控车床</a>	<a href="#">6150数控车床</a>	<a href="#">6160数控车床</a>
<a href="#">6163数控车床</a>	<a href="#">6180数控车床</a>	<a href="#">61125数控车床</a>