

CW6180B普通车床|6180车床|6180卧式车床

产品名称	CW6180B普通车床 6180车床 6180卧式车床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	86000.00/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

CW6180普通卧式车床功率大、刚性强、主轴调速范围广,适用于强力或高速切削,可以车削端面、外圆、肉孔以及公制、英制、模数、径节各种螺纹,并可承担钻孔、套料、镗孔等工艺。

CW6180普通卧式车床床身采用大宽度侧壁双筋板、内筋板采用箱形和斜筋组合结构,整体刚度比单壁门形筋结构提高三分之一。操纵集中,溜板设有快移机构,用单手柄形象化操纵,主轴正反转转换及刹车采用液压控制。车床结构刚度与传动刚度均较高,精度稳定,并能进行强力切削。运动轻便灵活,寿命长,润滑系统为箱外循环,提高了加工精度。主轴孔为104mm、尾座装有刻度盘和刻线,使用直观,机床外形整体美观,易于擦拭和维护。

CW6180系列普通卧式车床,适用于高速钢和硬质合金钢刀具对不同材质的轴类零件,圆筒型和盘状零件,进行车削外圆、端面、切槽、切断、镗孔、车镗内锥体,车削锣纹等工序,主轴采用三支承结构,床身采用整体床身,使床身有较高的刚度,机床设有单独油泵,强制润滑,溜板、刀架、床鞍、能快速移动,本机床具有刚性强、效率高、安全可靠、操作方便和造型美观等特点。

该系列车床床身宽于一般车床,导轨宽度550/600mm具有较高的刚度,导轨面经中频淬火,经久耐磨。机床操作灵便集中,溜板设有快移机构。采用单手柄形象化操作,宜人性好。机床结构刚度与传动刚度均高于一般车床,功率利用率高,适于强力切削。

机床出厂前严格按照检验程序对机床进行检验,并做强力切削试验,保证机床具有良好的的精度稳定性和加工的可靠性。

CW6180普通卧式车床参数

参数 SPECIFICATIONS	单位 Unit	CW6180
床身上回转直径 Swing over bed	mm	800

床鞍上回转直径 Swing over cross slide	mm	480
工件长度 Distance between centers	mm	1500-12000
床身宽度 Width of bed way	mm	600
主轴通孔直径/端部 Spindle bore/nose	mm	105/D11
主轴通孔锥度 Spindle bore taper	mm	公制 metric120
主轴转速 Spindle speed	r/min	18档5.4-720 FWD. 18 steps
纵进给量级数/范围 Z axis feed grade/range	mm/r	64/0.1-24.3
横进给量级数/范围 X axis feed grade/range	mm/r	64/0.05-0.912
床鞍快移速度 Carriage rapid traverse speed	mm/min	4000
横滑板快移速度 Cross slide rapid traverse speed	mm/min	2300
公制螺纹种数/范围 Metric thread grade/range	mm	50/1-240
英制螺纹种数/范围 Inch thread grade/range	T.P.I.	26/14-1
模数螺纹种数/范围 Module thread grade/range	mm	53/0.5-120
径节螺纹种数/范围 DP thread grade/range	D.P.	24/28-1
滑板横向行程 Traverse of cross slide	mm	500
刀架行程 Max. traverse of turret	mm	200
套筒行程 Tailstock quill travel	mm	250
套筒锥度 Tailstock quill Dia./taper	mm	莫氏5号(MT5#)
主电机 Main motor power	kW	11
卡盘Chuck	mm	四爪卡盘

设备故障	原因分析	排除方法
主轴进给不顺	升降套固定标未放松	放松固定杆
主轴刹车失灵	刹车环磨损	更换刹车环
主轴不转	开关接触不良	检查电源开关
	皮带松了	调整或更换
	马达故障	修理或更换
转向错误	电源开关旋转位置不对	转变开关指示位置
工作台上下、前后、左右进给不畅	调整楔太紧	放松调整楔
	螺帽和螺杆间隙不当	调整间隙
	润滑油未达到润滑面	检查润滑油路
切削震动	机器不稳定	重新固定机器
	切削调节不恰当	根据切削材料调节速度