

# 61125数控车床 卧式硬轨数控车床 导轨宽度600 通孔105 广数系统

产品名称	61125数控车床 卧式硬轨数控车床 导轨宽度600 通孔105 广数系统
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	180000.00/台
规格参数	品牌:佳群 型号:CK61125
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

### CK61125数控车床技术资料

#### 一、机床主要结构特点：

- 1、 本机床是一款高速度、高精度、高可靠性的数控机床。床座、床身、床头箱等主要构件均采用高强度材料铸造而成，确保机床长期使用的稳定性。
- 2、 采用整体床身结构，机床的位置精度高，排屑流畅、适合高速高精加工。
- 3、 高速高精高刚性主轴，变频主轴电机。主轴在恒温室内组装，组装后经连续72小时恒温跑合，上机后再经连续72小时试运转，确保高精性能的可靠。
- 4、 选用4工位立式电动刀架方式，换刀速度快，定位精度高。
- 5、 X、Z方向进给采用精密滚珠丝杠，伺服电机通过大扭矩低惯量进口弹性联轴器与丝杠直联，丝杠支承采用预拉伸结构，能消除传动背隙并预先补偿机床长时间运转中热变形对精度的影响，确保定位精度和重复定位精度；采用先进的集中自动润滑装置，定时、定量的自动间歇式润滑，工作稳定可靠。
- 6、 机床防护采用全防护设计，宜人性强，美观独特，防水防屑可靠，维护方便。

#### 1、工程载体：

数控机床工作时，不需要工人直接去操作机床，要对数控机床进行控制，必须编制加工bai程序。零件加

程序中，包括机床上刀具和工件的相对运动轨迹、工艺参数（进给量主轴转速等）和辅助运动等。

将零件加工程序用一定的格式和代码，存储在一种程序载体上，如穿孔纸带、盒式磁带、软磁盘等，通过数控机床的输入装置，将程序信息输入到CNC单元。

## 2、数控装置：

数控装置是数控机床的核心。现代数控装置均采用CNC（Computer

NumericalControl）形式，这种CNC装置一般使用多个微处理器，以程序化的软件形式实现数控功能，因此又称软件数控（SoftwareNC）。

## 3、伺服与测量反馈系统：

伺服系统用于实现数控机床的进给伺服控制和主轴伺服控制。伺服系统的作用是把接受来自数控装置的指令信息，经功率放大、整形处理后，转换成机床执行部件的直线位移或角位移运动。

伺服系统包括驱动装置和执行机构两大部分。驱动装置由主轴驱动单元、进给驱动单元和主轴伺服电动机、进给伺服电动机组成。步进电动机、直流伺服电动机和交流伺服电动机是常用的驱动装置。

## 4、机床主体：

机床主机是数控机床的主体。它包括床身、底座、立柱、横梁、滑座、工作台、主轴箱、进给机构、刀架及自动换刀装置等机械部件。它是在数控机床上自动地完成各种切削加工的机械部分。

## 5、数控机床辅助装置：

辅助装置是保证充分发挥数控机床功能所必需的配套装置，常用的辅助装置包括：气动、液压装置，排屑装置，冷却、润滑装置，回转工作台和数控分度头，防护，照明等各种辅助装置。

传统的机械加工都是用手工操作普通机床作业的，加工时用手摇动机械刀具切削金属，靠眼睛用卡尺等工具测量产品的精度的。

## 车床扩展：

现代工业早已使用电脑数字化控制的机床进行作业了，数控机床可以按照技术人员事先编好的程序自动对任何产品和零部件直接进行加工了。这就是所说的数控加工。

数控加工广泛应用在所有机械加工的任何领域，更是模具加工的发展趋势和重要和必要的技术手段。

数控车床自五十年代问世以来，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技术。