

# CJK0632A 数控车床，数控车床，自动化上下料数控车床

产品名称	CJK0632A 数控车床，数控车床，自动化上下料数控车床
公司名称	玉环市名创机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:名创 型号:CJK0632A 主电机功率:3 ( kw )
公司地址	玉环市清港下湫工业区
联系电话	886 0576 87103217 13586180114

## 产品详情

品牌	名创	型号	CJK0632A
主电机功率	3 ( kw )	运动方式	点位控制
加工尺寸范围	1 ( mm )	主轴转速范围	1 ( rpm )
刀具数量	4	工作形式	车
控制方式	开环控制	控制系统	凯恩帝
布局形式	卧式	动力类型	液压
用途	数控特种加工	适用范围	通用
适用行业	通用	产品类型	全新
是否库存	是		

### 玉环县名创机械有限公司

本公司位于长江三角洲，中国阀门之都，中国机床之都玉环。本公司是专业生产机床设备企业，拥有厂房建筑面积10000平方米，技术力量雄厚，生产设备超前，有较为先进的生产流程工艺及完善的质量管理保证体系。产品主要有数控车床：cjk0620a、数控车床：cjk0632a数控车床：cjk6120、数控车床：cjk6130、仪表车床：cjl06b、仪表车床：cjs0625、仪表车床：cjs0632、仪表车床：cj06a、仪表车床：cj06b、仪表车床：cjl06a

，本公司生产的机床设备具有噪音少、精度高、性能优良、价格合理、交货及时、服务周到等特点，深受广大用户的好评。公司承诺，产品“三包”包修、包换、包退、及时供零部件，热情解答询问有关事项，清除用户的后顾之忧，使用户称心如意。

联系人：高峰（销售部 经理）

电话：0576-87103217

移动电话：13906763905

阿里旺铺：<http://wlcxjx.cn.alibaba.com/>网站<http://yhmcjx.com/about.asp>

一、机床主要用途和特征：

二、机床主要规格与参数：

三、产品图片：

四、验收：

车床的验收应按国家颁布实行的《数控卧式车床制造与验收技术要求》进行，在验收过程中，如发生争执，应以国家有关标准为依据，通过协商解决。

一. 开箱验收

按随机装箱单和合同中特定附件清单对箱内物品逐一核对检查。并做检查记录。有如下内容：

包装箱是否完好，机床外观有无明显损坏，是锈蚀、脱漆；

有无技术资料，是否齐全；

附件品种、规格、数量；

备件品种、规格、数量；

工具品种、规格、数量；

刀具 刀片 品种、规格、数量；

安装附件；

电气元器件品种、规格、数量；

二. 开机试验

机床安装调试完成后，即通知制造厂派人调试机床。试验主要有如下：

1. 各种手动试验

a. 手动操作试验 试验手动操作的准确性。

b. 点动试验

c. 主轴变档试验

d. 超程试验

## 2. 功能试验

a. 用按键、开关、人工操纵对机床进行功能试验。试验动作的灵活性、平稳性及功能的可靠性。

b. 任选一种主轴转速做主轴启动、正转、反转、停止的连续试验。操作不少于7次。

c. 主轴高、中、低转速变换试验。转速的指令值与显示值允差为  $\pm 5\%$ 。

d. 任选一种进给量，在xz轴全部行程上，连续做工作进给和快速进给试验。快速行程应大于1/2全行程。正反方向和连续操作不少于7次。

e. 在x、z轴的全部行程上，做低、中、高进给量变换试验。转塔刀架进行各种转位夹紧试验。

f. 液压、润滑、冷却系统做密封、润滑、冷却性试验，做到不渗漏。

g. 卡盘做夹紧、松开、灵活性及可靠性试验。

h. 主轴做正转、反转、停止及变换主轴转速试验。

i. 转塔刀架进行正反方向转位试验。

j. 进给机构做低中高进给量为快速进给变换试验。

k. 试验进给坐标超程、手动数据输入、位置显示，回基准点，程序序号批示和检索、程序暂停、程序删除、地址插补、直线切削徨、锥度切削循环、螺纹切削循环、圆弧切削循环、刀具位置补偿、螺距补偿、间隙补偿等功能的可靠性、动作灵活性等。

## 3. 空运转试验

a. 主动机构运转试验，在最高转速段不得少于1小时，主轴轴承的温度值不超过70℃，温升值不超过40℃；

b. 连续空运转试验，其运动时间不少于8小时，每个循环时间不大于15分钟。每个循环终了停车，并模拟松卡工件动作，停车不超过一分钟，再继续运转。

## 4. 负荷试验

用户准备好典型零件的图纸和毛坯，在制造厂调试人员指导下编程和输入程序，选择切削刀具和切削用量。负荷试验可按如下三步进行，粗车、重切削、精车。每一步又分单一切削和循环程序切削。每一次切削完成后检验零件已加工部位实际尺寸并与指令值进行比较，检验机床在负荷条件下的运行精度、即机床的综合加工精度，转塔刀架的转位精度。

## 5. 验收

机床开箱验收，功能试验，空运转试验、负荷试验完成后，加工出合格产品，即可办理验收移交手续。

如有问题，制造厂应负责解决