

数控机床，仪表车机床，浙江数控机床

产品名称	数控机床，仪表车机床，浙江数控机床
公司名称	台州市路桥孔庆数控机床厂
价格	.00/个
规格参数	品牌:孔庆 型号:632 主电机功率:3 (kw)
公司地址	台州市路桥区金清镇环西三路
联系电话	0086 0576 82876459/82875308 013968608833

产品详情

品牌	孔庆	型号	632
主电机功率	3 (kw)	运动方式	点位控制
加工尺寸范围	35 (mm)	主轴转速范围	100--3000 (rpm)
刀具数量	排刀或电动刀架	工作形式	车
控制系统	凯恩帝	布局形式	立式
动力类型	机械传动	用途	数控特种加工
适用范围	通用	适用行业	仪表
产品类型	全新	是否库存	是

主轴采用进口高速接触轴承，无极调速等特点，混合式电步进机，交流伺服电机。效率高，使用性强，操作方便，并能为用户定制和设计各种专用数控机床。

、工作装夹形式：三爪卡盘、液压卡盘。2、机床附件、控制系统可根据用户要求选择。（四、六工位刀架、排刀刀架任选；手动液压尾座任选、液压卡盘、液压油缸任选）。3、产品样本内的说明书，图片及技术参数等随发展而更改，不另行通知。

床身上最大回转直径/max.swing over bed	mm	ø 400
单主轴主轴箱 spindle box with single-axis	最大车削长度 max.turning length	750
	主轴转速数 number of spindle speeds	
主轴转速范围/range of spindle speeds	r/min	25-160
主电机功率/main power	kw	3-4.5
主轴孔径/spindle bore	mm	ø 48
主轴卡盘/chuck spindle	选择/selection	液压卡盘/普通卡盘

		hydraulic chuck/ordinary chuck
	标准/standard	普通卡盘/ordinary chuck
刀架型式/tool post type		立式四工位/four-vertical
刀架转位时间（立式四工位）tool post translocation time(four-vertical)	s	1.5/90 2.4/180 3.4/270
刀架转位重复定位精度repeat positioning accuracy of turret indexing	mm	0.005（立式四工位）
刀架刀杆尺寸/tool bar size	mm	20*20
/z轴快移速度/rapid speed	mm/min	步进4000-5000 伺服5000-6000
尾座套筒锥度/tail stock center sleeve taper		no.4
尾座套筒行程/travel of tailstock sleeve	mm	最大移动量120/maximum moving
机床净重/net weigh	kg	1400
机床外形尺寸（长x宽x高） dimensions(l x w x h)	mm	2150x900x1320

凯恩帝数控车床编程：

一：维护、保养(1)平时机床应保持清洁，无污垢，工作前在各油杯处与各活动部位加注润滑油。(2)各型仪表车床主轴轴承每工作时间满300小时后更换润滑油。(3)机床大小拖板均配有调整塞铁，使用一段时间后，拖板磨损，可通过调整塞铁螺钉消除间隙，恢复原有精度，调整后保持拖板运动灵活，无阻滞。(4)机床开机半小时后，主轴轴承达到稳定温度，在轴承盖上方与箱体交结处测量机床的温度最高不能大于65度，大于该温度将会使润滑脂溶化流失，促使温度再升高而缩短轴承的使用寿命，严重的导致轴承咬死，此时应立即停车，按(安装与使用第4条)调整轴承间隙。机床的噪声按国标颁布不大于80分贝，本厂控制在50分贝以下

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、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.空动转试验

- 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

孔庆数控机床厂 位于浙江省台州市，坐落在浙江东海之滨——路桥金清，是国家精密数控仪表机床和小型数控机床的生产基地，企业在吸收国外先进技术的基础上，结合自身多年生产数控车床的经验，在整机设计上突出刚性、高精度、高效率和外型美观。专业生产ck系列、cjk系列数控车床。主轴采用高速接触轴承，永久性润滑脂润滑。无极变频调速等特点，进给方式采用混合式步进电机，交流伺服电机。工作夹紧可选配气动和手动方式，可配用电动刀架、排刀装置，同时还可以选配自动送料机构，实现不间断连续加工，效率高，使用性强，操作方便，并能为用户定制和设计各种专用数控机床。本厂坚持质量第一，诚信为本，客户至上的发展方针，以研发各型实用、经济、性能稳定的机床，并满足用户为动力，热忱欢迎社会各界光临指导，惠顾商洽，共谋发展。

孔庆数控机床厂 位于浙江省台州市，坐落在浙江东海之滨——路桥金清，是国家精密数控仪表机床和小型数控机床的生产基地，企业在吸收国外先进技术的基础上，结合自身多年生产数控车床的经验，在整机设计上突出刚性、高精度、高效率和外型美观。专业生产ck系列、cjk系列数控车床。主轴采用高速接

触轴承，永久性润滑脂润滑。无极变频调速等特点，进给方式采用混合式步进电机，交流伺服电机。工作夹紧可选配气动和手动方式，可配用电动刀架、排刀装置，同时还可以选配自动送料机构，实现不间断连续加工，效率高，使用性强，操作方便，并能为用户定制和设计各种专用数控机床。本厂坚持质量第一，诚信为本，客户至上的发展方针，以研发各型实用、经济、性能稳定的机床，并满足用户为动力，热忱欢迎社会各界光临指导，惠顾商洽，共谋发展。

详细信息

主营产品或服务：	cjk0620;cjk0625;cjk0632;cjk0635;cjk0640;cjk0650;cjk0660;气动控制系统;	主营行业：	数控机床;人机界面
经营模式：	生产加工	企业类型：	个体经营
公司注册地：	中国 浙江 台州	主要经营地点：	台州市路桥区金清镇环西三路
公司成立时间：	1999	法定代表人/负责人：	沈孔清
年营业额：		员工人数：	
经营品牌：		注册资本：	无需验资
主要客户群：		主要市场：	
年出口额：		年进口额：	
开户银行：		帐号：	
是否提供加工/定制服务？	否	研发部门人数：	
月产量：		厂房面积：	平方米
质量控制：		管理体系认证：	

联系方式

台州市路桥孔庆数控机床厂沈孔清 先生 (厂长)		
地址：	中国 浙江 台州市路桥区 金清镇上塘机械工业园区	
邮编：	318058	
传真：	0086 0576 82882958 免费试用电子传真	
移动电话：	13968608833	
电话：	0086 0576 82876459/82875308	
公司主页：	http://kqskjc.cn.alibaba.com	