

斜轨数控车床 斜床身数控车床 TCK6340数控斜车

产品名称	斜轨数控车床 斜床身数控车床 TCK6340数控斜车
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	95000.00/台
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市洪绪镇唐庄村龙园大道东侧 100米（注册地址）
联系电话	0632-5656925 18063243625

产品详情

TCK6340斜床身数控车床是一款高速度、高可靠性的斜床身机床。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。采用45°整体斜床身结构，配置预负荷台湾上银直线滚动导轨，机床的位置精度高，排屑流畅、适合高速高精加工。高速高精高刚性弹壳式主轴单元，伺服主轴电机、可以达到更高主轴转速。主轴单元在恒温室内组装，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，确保高速高精性能的可靠。选用排刀方式，换刀速度快，定位精度高。X、Z方向进给采用C3级双螺母预加载荷之台湾***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***集中自动润滑装置，定时、定量的自动间歇式润滑，工作***。机床采用KND1000Ti-C系统，系统是通过I/O单元以LINK串行总线式与系统通讯，并且采用值编码器，不受停电、干扰的影响，具有记忆功能，无需找参考点，机床不丢步，使用更方便。机床防护采用全防护设计，宜人性强，美观***，防水防屑可靠，维护方便。

数控系统：台湾新代

主轴伺服电机/驱动器：北京超同步

X/Z轴伺服电机/驱动器：台湾新代或日本安川

主轴部件：国产或台湾普森

X/Z轴滚珠丝杆：台湾银泰或上银

X/Z轴直线导轨：台湾银泰或上银

动力头：台湾精密级齿轮传动动力头

动力头伺服电机：台湾新代或日本安川

电器元件：法国施耐德

床身底座：铸铁底座

斜轨数控车床定制

斜轨数控车床的定位精度又可以理解为机床的运动精度。普通机床由手动进给，定位精度主要决定于读数误差，而斜轨数控车床的移动是靠数字程序指令实现的，故定位精度决定于数控系统和机械传动误差。机床各运动部件的运动是在数控装置的控制下完成的，各运动部件在程序指令控制下所能达到的精度直接反映加工零件所能达到的精度，所以，定位精度是一项很重要的检测内容。

斜轨数控车床的定位精度是指机床各坐标轴在数控装置控制下运动所能达到的位置精度。斜轨数控车床的定位精度又可以理解为机床的运动精度。下面数控车床定制厂家中山市诺信智能装备有限公司主要介绍下小数控车床的直线运动定位精度：

1、直线运动定位精度检测 直线运动定位精度一般都在机床和工作台空载条件下进行。按国家标准组织的规定，对小数控车床的检测，应以激光测量为准。在没有激光干涉仪的情况下，对于一般用户来说也可以用标准刻度尺，配以光学读数显微镜进行比较测量。但是，测量仪器精度必须比被测的精度高1~2个等级。为了反映出多次定位中的全部误差，ISO标准规定每一个定位点按五次测量数据算平均值和散差-3散差带构成的定位点散差带。

2、直线运动重复定位精度检测 检测用的仪器与检测定位精度所用的相同。一般检测方法是在靠近各坐标行程中点及两端的任意三个位置进行测量，每个位置用快速移动定位，在相同条件下重复7次定位，测出停止位置数值并求出读数更大差值。以三个位置中更大一个差值的二分之一，附上正负符号，作为该坐标的重复定位精度，它是反映轴运动精度稳定性的更基本指标。

TCK6340			
部分	项目		
主要参数	床面上回转直径	400	
	刀架上加工直径	140	
主轴及卡盘参数	加工长度	200	主轴
	X轴极限行程	400	X轴
重量	重量(约重)	约2200kg	