

## ck6140卧式数控机床高速数控车床6140

产品名称	ck6140卧式数控机床高速数控车床6140
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	47800.00/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

### ck6140卧式数控机床高速数控车床6140

在选择数控车床6140时，首先应根据主要加工零件的特性，如尺寸、精度、材料、数量、工艺流程、热处理等方面来选择，特别是零件的结构尺寸是选择机床规格的主要参考因素。若零件的尺寸、结构有特殊要求（如长轴类）还应考虑配中心架、尾座等装备。其次是零件加工精度，车床床身导轨的几何精度应达国标。重复定位精度，Z轴应 $<0.01\text{mm}$ ，X轴应 $<0.01\text{mm}$ ；定位精度Z轴应 $<0.02\text{mm}$ ，X轴应 $<0.02\text{mm}$ ；精车外圆，圆度应 $<0.01\text{mm}$ ；圆柱度应 $<0.03\text{mm}$ ；端面平行度应 $<0.02\text{mm}/300\text{mm}$ ；加工粗糙度 $<0.16\mu\text{m}$ 等。在确定机床规格时，要从企业的长远发展着眼，使其规格、精度、性能应留有一定富余，一般情况下，常用经济型数控车床主要有CK6140、CK6136、CK6132等规格。在确定机床规格及技术参数后，应考虑卡盘、刀架等的选择。常用的数控车床卡盘主要分为普通三爪卡盘、四爪卡盘和液压三爪卡盘，其中液压三爪卡盘由于具有效率高、自动定心、自动夹紧、零件装夹方便的特点，目前已得到广泛应用。对于经济型数控车床来讲，可以考虑采用，但应配有正、反两副卡爪。针对长轴类零件的加工，应配有中心架和尾座，尾座还应配有系列变径套备用。为提高加工效率，可选择四刀位电动刀架，若工件结构复杂需要刀具种类较多，应选择六工位或八工位电动刀架，电动刀架应采用无触点的霍尔元件控制方式，确保刀架的转位效果和定位精度。常用的经济型数控车床控制形式主要有两种方案：一是采用步进电机的开环系统，系统中没有反馈电路，不带检测装置，控制指令单向传递，系统对工作台的实际偏差不能修正，控制精度取决于步进电机的步进精度和传动机构的精度，其控制精度不高；另一种是采用伺服电机的半闭环系统，它的检测元件装在电机轴或丝杠轴的端部（一般是集成在伺服电机内），系统的闭环控制环内不包括机械传动环节，反馈的仅是进给传动系统的部分

误差，一般是电机轴或丝杠轴的角位移、角速度经转换处理后成为工作台的实际位移，由于采用高分辨率的反馈检测元件（编码器），以及传动部位具有补偿功能，可以获得比较满意的精度与速度。两种方案相比，前者经济性好，后者加工精度较高。如何选择，关键要看加工对象的精度要求和企业允许的采购成本。在经济允许的情况下，应优先选用采用伺服系统半闭环方案的数控车床。此外，数控系统的控制精度一定要和驱动系统、伺服电机以及滚珠丝杠精度匹配，这样才能实现组合。数控系统选择应在性能、品质、可靠性、价格上比较，要突出性价比。经济型数控车床所配的数控系统应选用64位DSP处理器为运动控制核心，分辨率应达到 $\mu\text{m}$ 级，支持标准G代码且具备三维图形动态仿真功能。目前国内数控系统生产厂家主要有广州数控、四维数控、华中数控、新方达、高基数控、珊星数控、凯恩帝、广泰数控等企业。上述系统均采用高速微处理器，超大规模定制式集成电路芯片，具有结构紧凑、外形美观、可靠性较高的特点完全可满足数控车床的控制要求。若对数控装置的精度和性能有较高的要求，也可选用西门子802C（或D）、法那科0系列等较低挡的进口数控系统，其价格略高于国产同级别产品，性能价格比较高。在数控系统的选择上还应考虑其兼容性，这是因为目前许多复杂零件的加工程序多采用软件自动编程的方法，因而就需要考虑数控装置对不同编程软件的兼容性，使其能够基本满足目前常用编程软件的需要。需要强调的是，许多国产数控系统均具有刀具自动补偿功能，在首件试切时，可方便的实现刀具补偿的输入，提高了对刀精度和效率，在数控系统的选择上应考虑此点。此外，数控系统应具有滚珠丝杠间隙补偿功能，可实现丝杠精度的软修复。