新优质CA6250B普通车床

产品名称	新优质CA6250B普通车床
公司名称	上海创获机床设备制造有限公司温岭月河分公司
价格	53800.00/部
规格参数	类型:普通车床 品牌:创获 控制形式:数控
公司地址	温岭市泽国镇池里村月河路
联系电话	86 0576 86484397 13736262780

产品详情

上海创获机床设备制造有限公司月河分公司

本公司位于长江三角洲，是我国政治经济、文化中心，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。　产品主要有普通机床c6132a、c6232a、c6140a、c6240a、ca6150b、ca6250b、ca6166b、ca6266b及数控车床，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：李玉苏 女士（销售部 经理）

电　话： 86 0576 86484397

移动电话： 13736262780

阿里旺铺：http://www.chuanghuo88.cn/ 网站：http://www.chuanghuo.com/

一、机床主要用途和特征：

1.bc系列产品，以b型为基础，派生出机重变形产品b型：主轴孔径80mm,c型：主轴孔径104mm,f型：液压仿行，m型：精密。床身宽于一般车床，具有较高的刚度，导轨面经中类碎火经久耐磨。

2.机床操作灵便集中，溜板设有快移机构，采用单手柄形象化操作，宜人性好。机床结构刚度与传动刚

度均高于一般车床，功率利用率高，适用于强力高速切削主轴孔径大，可选用附件齐全！

二、机床主要规格与参数：

型号		ca6150b	
		ca6150c	
	床身上回转直径	500mm	
	刀架上回转直径	300mm	
	马鞍内回转直径*有效宽度		
	二顶尖间长度	750/1000/1500/20	
	床身宽度、硬度	400mm(15 19/25	
	刀杆截面	25*25mm	
主轴	主轴速度范围	b型： 10-1400r/	
		c型： 10-1400r/	
	主轴内孔及主轴头型式	b型： 直径80m	
		c型： 直径1	
	前主轴孔锥度	b型： 直径9	
		c型： 直径	
进给	进给数量	64kingds(for each	
	主轴每转纵向进给 标准	0.11-1.6mm/r	
	主轴每转纵向进给 小进给	0.028-0.11mm/r	
	主轴每转纵向进给 加大进给	1.76-6.4mm/r	
	公制螺纹范围	1-192mm(44 kin	
	英制螺纹范围	1/2-24t.p.i(28 kin	
	模数螺纹范围	0.25-48(module)	
	径节螺纹范围	1/2-96d.p.(	38 kin
	床鞍纵向快速	4m/min	
	横刀架行程	320mm(12	1/2 '
小刀架移动行程		140mm(5 1/2 '	
床尾	床尾主轴最大行程	150mm(5 29/32	
	床尾主轴直径	直径75mm(2 61	
	床尾主轴孔锥度	more no.5	
主电机		7.5kw(10 hp)	
净重/毛重	750mm	2000/2680	
	1000mm	2080/2760	
	1500mm	2230/3020	
	2000mm	2580/3420	
	30000mm		
轮廓尺寸/包装尺寸	750mm	2417*1000*1267/	

	1000mm	2668*1000*1267/2	
	1500mm	3168*1000*1267/3	
	2000mm	3668*1000*1267/3	
	3000mm		

四：产品图片:

四、产品检测证书、公司荣誉：

五、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±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、址线插补、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.空动转试验

a. 主动动机构运转试验，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

"供应最新优质CA6250B普通车床"的动力类型为机械传动，最大回转直径是720（mm），安装形式为落地式，最大加工长度是2000（mm），是否提供加工定制为是，是否库存是是，类型为普通车床，加工精度是精密，主轴通孔直径为80（mm），型号是CA6250B，最大加工直径为720（mm），适用行业是不锈钢制品，控制形式为数控，主电机功率是7.5（kw），布局形式为卧式，适用范围是通用，产品类型为全新

，品牌是创获，外形尺寸为3668X1130X1367（mm）