

# 数控立车生产厂家西门子系统CK5118

产品名称	数控立车生产厂家西门子系统CK5118
公司名称	衡水胜勇机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:胜勇 型号:CK5118 是否数控:是
公司地址	衡水市阜城县码头工业开发区胜勇路01号
联系电话	03184861999 15631875866

## 产品详情

### 六、售后服务及承诺

(1) 机床最终验收合格之日起,乙方对产品实现售后服务,质保期为一年,在质保期内对产品实行免费维修(因用户自身原因造成的损坏和损失除外)。

(2) 机床出现故障,得到用户信息后,能准确判断故障原因及处理措施的,立即给予答复,如不能立即答复的在4小时内响应,48小时内派人到现场给予处理,故障不排除人员不撤离。

注:机床重量依据加工高度而定。刀架行程取决于滑枕高度和行程开关的设置。横梁升降同样如此,可固定系列或由用户指定。一、机床用途

本机床为单柱立式车床,可选装数显和数控。最大加工直径1800MM,工件加工高度可选。主要适用于高速钢、硬质合金及陶瓷刀具切削加工黑色金属、有色金属及部分非金属零件的内外圆柱面、内外圆锥面、沟槽、平面。可满足不同批量生产要求,效率高、精度保持稳定可靠。

### 二、技术参数

序号	检验项目	单位	C5118A

1	工作台 直径	mm	1500
2	最大车削 直径	mm	1800
3	工件最大 高度	mm	1200/1400/1600
4	工件最大 重量	t	5
5	工作台转速范围	r/min	5-160
6	级数		16
7	进给量 范围	mm/min	0.8-86
8	级数		12
9	立刀架行程 水平	mm	1000
	垂直	mm	800
10	侧刀架行程 水平	mm	600
	垂直	mm	900
11	横梁行程	mm	650

12	刀杆最大 截面尺寸	mm	30 × 40
13	主电机 功率	kw	30
	转速	r/min	1470
14	进给电机 功率	kw	1.3/1.7
	转速	r/min	940/1440
15	机床重量	t	13.5
16	外形尺寸	mm	2900x2900 x3800

### 三、机床机构及配件

#### 1、机床结构

机床工作台底座与床身，各自安装固定在永久地基上。横梁在床身导轨上移动并自动液压夹紧，横梁上配置垂直立刀架。立刀架在横梁上实现水平进给和移动，滑枕在垂直刀架滑座上实现垂直进给和移动。

机床主要零部件：床身、底座、工作台、横梁、立刀架滑座、侧刀架箱体、进给箱体、主传动变速箱均为高强度铸铁和树脂砂工艺铸造。经完善的热处理工艺过程消除残余应力。各零部件结构尺寸合理，并布置足够的加强筋板，保证整机具有足够的强度、刚性和高稳定性。

#### 2、主传动机构

工作台的回转由主电机、齿轮减速、电磁变速系统驱动，实现调速。

#### 3、立刀架及立刀架进给机构

立刀架安装在横梁上。滑枕材质为球墨铸铁，经完善的热处理后精加工而成。机械性能尤佳。滑枕在运行时，有较大的接触刚度。为保证滑枕进给切削的稳定性，在刀架滑枕结构上设有平衡油缸装置，克服

其重力。

#### 4、工作台底座结构

工作台采用长主轴结构，径向采用高精度双列圆柱滚子轴承定心。其内圈具有1：12锥度，可以调整径向间隙，确保工作台的回转精度。

#### 5、横梁系统结构

横梁在床身导轨上作垂直升降运动。由一台交流电机驱动蜗杆蜗轮副减速机及升降丝杠。横梁由一个楔铁夹紧，放松。夹紧由液压实现。

#### 6、机床液压系统

液压系统的主要控制原件均采用国内外著名厂家产品，性能可靠。该系统主要作用是：为主传动变速箱液压油缸提供变速动力；为实现工作台导轨装置供油；为滑枕平衡油缸供油；为横梁夹紧油缸系统供油；机床相关润滑供油。

#### 7、机床润滑

机床采用电动润滑泵可设置时间集中定点对横梁等及各运动部位进行自动供油润滑。

#### 8、机床防护

机床运动，移动部位有全方位的安全连锁、互锁。

#### 9、机床电器控制系统

供电电源：三相交流380V ± 10%，50HZ

机床电气设计符合国际通用设计标准，能满足买方相关工艺要求，有必要的连锁、互锁和保护装置。

#### 10、主要外购配套件及厂家

序号	名称	厂家	规格	备注
1	主电机	衡水猛牛电机厂	30KW	
2	轴承	瓦房店，哈尔滨轴承厂		
3	液压元件	常州金鹏液压件厂		

4	主要电器元件	正泰/德力西电器	
5	可编程控制器PLC	台湾台达	
6	丝杠，花键轴	天津泽尔数控机床成套有限公司	
7	齿轮	沈阳机床股份有限公司齿轮分公司	
8	数显装置	长春七海	选装
9	滚珠丝杠	台湾上银	数控标配
10	数控系统	西门子828D/广数980TDC	选装

#### 四、机床的工作条件

电源：AC380V ± 10%，50HZ三相交流。

使用机床厂房环境温度范围-5 ~ 40℃，相对湿度40 ~ 75%，空气中粉尘浓度不得大于100mg/m<sup>3</sup>，不得含酸、盐和腐蚀气体。机床安装应远离震源、热源和避免日光直晒。

#### 五、验收标准及验收方式

##### 标准名称

##### 标准号

单柱、双柱立式车床技术条件

JB/T3665-96

单柱、双柱立式车床检验精度

JB/T4116-96

机械安全 机械电气设备 第1部分 通用条件

GB5226.1-2002

机床精度检验

序号	精度项目
1 工作台面的平面度	a.在工作台1000直径上为0.02 b. 直径每增加1000，其允差值增加0.01，工作台只许凹
2 工作台面的端面跳动	a.在工作台1000直径上为0.02 b. 直径每增加1000，其允差值增加0.01
3 工作台面的径向跳动	a.在工作台1000直径上为0.02 b. 直径每增加1000，其允差值增加0.01
4 横梁移动对工作台面的垂直度	在横梁每1m行程上为0.04/1000 在横梁全部行程上为0.06/1000
5 刀架水平移动对工作台面的平行度	在刀架每1000行程上为0.03，
6 刀架滑枕垂直移动对工作台面的垂直度	在滑枕1000mm行程上为0.03