

# CK6140硬轨数控车床

产品名称	CK6140硬轨数控车床
公司名称	山东富克斯精密机床有限公司
价格	46000.00/台
规格参数	品牌:富克斯 型号:6136/6140
公司地址	山东省滕州市经济开发区
联系电话	0632-5639005 13906375520

## 产品详情

平床身硬轨数控车床

当前位置：主页 > 产品中心 > 平床身硬轨数控车床 >

## CK6140硬轨数控车床

来源：未知 作者：admin 时间：2015-11-24

数控车床、车削中心，是一种高精度、高效率的自动化机床。配备多工位刀塔或动力刀塔，机床就具有广泛的加工工艺性能，可加工直线圆柱、斜线圆柱、圆弧和各种螺纹、槽、蜗杆等复杂工件，具有直线插补、圆弧插补各种补偿功能，并在复杂零件的批量生产中发挥了良好的经济效果。

“CNC”是英文Computerized Numerical Control（计算机数字化控制）的缩写。数控机床是按照事先编制好的加工程序，自动地对被加工零件进行加工。我们把零件的加工工艺路线、工艺参数、刀具的运动轨

迹、位移量、切削参数(主轴转数、进给量、背吃刀量等)以及辅助功能(换刀、主轴正转、反转、切削液开、关等),按照数控机床规定的指令代码及程序格式编写成加工程序单,再把这程序单中的内容记录在控制介质上(如穿孔纸带、磁带、磁盘、磁泡存储器),然后输入到数控机床的数控装置中,从而指挥机床加工零件。这种从零件图的分析到制成控制介质的全部过程叫数控程序的编制。数控机床与普通机床加工零件的区别在于数控机床是按照程序自动加工零件,而普通机床要由人来操作,我们只要改变控制机床动作的程序就可以达到加工不同零件的目的。因此,数控机床特别适用于加工小批量且形状复杂要求精度高的零件 由于数控机床要按照程序来加工零件,编程人员编制好程序以后,输入到数控装置中来指挥机床工作。程序的输入是通过控制介质来的。

型号	CK 6140
床身上最大回转直径	400
托板上最大回转直径	250
最大加工长度	卡盘600夹头700
最大行程x/z	280/750
主轴端部形式	A2-6/ ( A2-8可选
主轴通孔直径	48可选 83
主轴拉管内径	41/ 65
主轴最大转速	150-1800
卡盘尺寸	200/250
主轴电机功率	5.5/7.5
定位精准 ( x/z)	0.01/0.015
重复定位精度 ( x/z)	0.012/0.013
进给电机扭矩x/z	x:4 z:6
进给电机功率x/z	1/1.5
x/z快速移动	X:8 Z:10
尾座套筒直径	60
尾座套筒行程	100
尾座套筒锥度	MT4
刀架形式	4工位电动刀架
刀具外形尺寸	20*20
导轨形式	双山
总电源容量 ( 连续 )	11
外形尺寸	2200*1100*1620
机床重量	1800

