希屹CK6150B手动三挡数控车床

产品名称	希屹CK6150B手动三挡数控车床
公司名称	济南希泽机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国 山东济南市天桥区药山街道大魏明都7栋4单元1303
联系电话	0531-68820909 18954151239

产品详情

一、机床概要：

CK6150B系列数控卧式车床具有精度高、功率大、刚性高、等特点，其主要部件和结构均经过优化设计，是加工轴、盘、套、特形面及螺杆类工件的首选设备。

广数GSK980数控系统和全数字交流伺服系统，X、Z轴均采用半闭环控制，滚珠丝杠副采用C3级精密滚珠丝杠，电气元器件均采用进口或国产知名品牌，符合CE或国内3C认证。

机床配置国内知名品牌立式四工位数控刀架，可选配六工位或八工位卧式电动刀架，刀架具有定位精度高，强度高，抗震性能好等特点。

机床出厂前严格按照检验程序对机床进行检验，每台机床均采用激光干涉仪检测X，Z轴定位精度和重复定位精度，保证机床的精度稳定和可靠。

三、机床的优点

1.机床床头箱与床身.尾座.托板等各结合面之间手工刮研，整机采用激光干涉仪进行检测，有效的保证Z轴.X轴的定位精度，重复定位精度，反向间隙及机床的稳定性。

2.机床采用高强度铸铁，添加了铜及铬特殊材料，床身导轨宽度400mm，床身导轨淬火深度达到4mm，有效的提高了机床耐磨性及稳定性。

3.机床采用日本河谷集中润滑，床头箱润滑采用台湾宝腾摆线泵进行循环强制润滑，针对南方炎热天气，保证了床头箱的清洁度及散热特点，有效的延长了轴承及齿轮的使用寿命。

4.机床主轴采用瓦房店轴承，主轴通孔φ52/80/105mm，机床齿轮采用精密磨削，有效提高了齿轮硬度，降低了机床噪音。

5.机床采用汉江滚珠丝杠，Z轴滚珠丝杠，X轴滚珠丝杠采用拉伸结构，提高了对工件加工外圆及内孔尺寸的准确性。

6.机床采用常州亚星四工位免抬电动刀架。刀柄尺寸：25x25mm。可选配六工位电动刀架。

四、主要技术参数

床身上最大回转直径 Φ500 mm

刀架上最大回转直径 Φ300mm

两顶尖间最大工件长度750 /1000 /1500 /2000 mm

顶尖间工件最大重量 300 kg

床身导轨宽度 400 mm

主轴通孔直径 Φ52/80(B型) /105C型 mm

主轴转速范围 (三档无级) 21-1500 r/min

高档(r/min)　162-1500

中档(r/min)　66-500

低档(r/min)　21-150

主轴变速形式：手动/自动

主轴端部型号 ISO (GB) C6/D8

主轴前锥孔 莫氏6号

主轴电机功率 7.5kw

主轴电机形式:变频/伺服

数控刀架 立式四工位刀架

刀柄尺寸 25×25mm

刀架重复定位精度 ±3.2 ″

X轴行程 260 mm

Z轴行程/600/ 850/ 1350 /1850 mm

快移速度 X：5000 mm/min Z：10000 mm/min

进给速度范围 X：1～2000 mm/min Z：1～2000 mm/min

最小设定单位 0.001 mm

尾座套筒直径 Φ75 mm

尾座套筒行程 150 mm

尾座套筒锥孔锥度 莫氏5号

冷却电机功率 90W

冷却水泵扬程 5m

冷却水泵流量 25 L/min

电源 380V±10%，50Hz±1%，三相交流电

环境温度 0°C～40°C

相对湿度 ≤92%

机床外形尺寸（长×宽×高）

750mm 2550×1550×1900 mm

1000mm 2750×1550×1900 mm

1500mm 3250×1550×1900 mm

2000mm3700×1550×1900 mm

3000mm4710×1550×1900 mm

机床净重kg

750mm NW 2120/ GW 2820

1000mm NW 2240/ GW 3000

1500mm NW2350/ GW 3200

2000mm NW 2740/ GW 3400

3000mm NW 3600/ GW 4200

机床用电总功率 约10 KW

本公司有修改参数的权利。变更时恕不另行通知。谢谢！！

五、主要部件介绍

1、床身：

采用平床身结构，树脂砂造型，优质铸铁铸造，上部宽度为400mm。导轨采用中频淬火磨削和贴塑工艺，具有良好的耐磨性和精度保持性。

2、主轴箱：

主轴结构采用前后端两点支承典型结构，主轴具有很高的刚度；轴承采用哈尔滨轴承厂高精密主轴专用轴承，使主轴具有很高的旋转精度。主传动为三档无级变频调速，速度范围为21～1500r/min；主传动齿轮副均经淬硬磨削处理，各传动副和滚动轴承均经强力油液润滑，具有良好高速低温升性能；主轴箱箱体的设计充分考虑了散热措施和减震机构，使得主轴箱具有噪声低，传动精度高的特点，机床噪声不超过国家标准规定数值。机床具有电器过载保护装置，机械过载保护装置和控制主轴转动的急停装置。自动变速机型外置自动变速控制箱。

3. 车削主运动

主轴由变频电机通过V带经变速机构驱动主轴箱，通过变频系统控制变频电机可实现21～1500rpm（正反转）手/自动三档无级调速，主轴电机功率为AC7.5kw。该主传动系统经过精心的优化设计，具有传动精度高、功率扭矩特性优良、转速高、传动平稳、结构紧凑的特点。

4. 进给运动

横向（X轴）及纵向（Z轴）进给运动均由伺服电机驱动精密滚珠丝副实现快移和进给运动。

X向丝杠直径25mm，Z向丝杠直径50mm。采用国产汉江丝杠精密滚珠丝杠。

滑板导轨贴有防爬行的塑料软带，可很好的保证机床的定位精度和重复定位精度。

5. 尾座：

机床尾座的设计充分考虑了刚性、承载能力和使用的宜人性。顶紧方式为手动。

6.卡盘

机床配置呼和浩特产250mm手动三爪自定心卡盘或10 ” 液压卡盘。

7. 集中润滑

采用日本河谷集中润滑系统来实现各导轨副，滚珠丝杠和轴承的润滑。润滑泵具有工作状态显示和液压监视等功能。并可随时调整注油周期。

8.台湾进口（宝腾）摆线泵

9.主轴箱齿轮采用40Cr全磨齿

10.生产主轴箱的专机同沈阳机床一样，全国只有三套，保证了机床精度

11.每台车床都经过雷尼绍检测仪、动平衡仪、三坐标进行检测。

六、数控刀架

常州亚星产立式四工位数控刀架，具有定位精度高、稳定可靠，应用范围广、结构简单、维修方便等特点。可选配六工位电动刀架。

七、机床的精度

工件精度：IT6-IT7

工件表面粗糙度：Ra1.6μm

定位精度 0.03/1000mm 最大0.05mm

重复定位精度0.015/1000mm最大0.04mm

圆度：0.005mm

平面度：0.025/300mm

八、机床工作环境

环境温度：5°C~40°C范围内，且24h平均温度不超过35°C。

相对湿度：30%~95%范围内，且湿度变化的原则是不应引起冷凝。

海拔高度: 1000m以下。

大气：没有过分的灰尘、酸气、腐蚀气体和盐分。

避免阳光直射机床，或热辐射机床而引起环境温度的变化。

安装位置远离振动源。

安装位置远离易燃、易爆物品。

九、随机附件及工具清单

序号	设备名称	型号或规格	生产厂家/国别	数量
1	顶尖	60°	国产	1件
3	三爪卡盘/液压卡盘	Φ250mm		1套
4	手推式油枪		国产	1件
5	卡盘扳手		呼和浩特众环	1件
6	常用工具包		国产	1套
7	卡盘螺钉扳手		国产	1件
8	地脚螺钉及调整垫铁		国产	1套

十、随机技术文件清单

序号	名称	数量	备注
1	使用说明书	1套	
2	合格证明书	1套	
3	装箱单	1套	
4	自动润滑系统说明书	1套	

5 数控系统说明书 1套

十一、机床参照国家标准：

JB／T8324.1－1996《简式数控卧式车床 精度检验》；

JB/ T8324.2－1996《简式数控卧式车床 技术条件》。