

数控车床 6150 数控车床价格 数控车床6150 厂家

产品名称	数控车床 6150 数控车床价格 数控车床6150 厂家
公司名称	山东台旭数控机床有限公司
价格	1.00/65000
规格参数	
公司地址	滕州洪绪工业园
联系电话	0632-2617677 13296377755

产品详情

ck6150 数控车床图片展示

我公司为专业的ck6150X1000数控车床生产厂家,公司报价为统一报价,相关配套厂家,如轴承,齿轮,主轴,电器,电机等等采用国内知名厂家供应,保证了产品的品质,同时成本也相对较高,所以我们的产品质量高价优,性价比较高,没有虚假价格成分,质量一流![数控车床价格包含调试培训及质保一年的价格!](#)

主传动	床身上最大回转直径 (mm)	500	
	滑板上最大工件回转直径 (mm)	250	
	最大加工长度 (mm)	1000	
	主传动形式	两档机械变速, 变频无级调速	
	主轴转速级数	无级	
	主轴转速范围 (r/min)	50-1400	
	主轴端部结构	A2-8	
	主轴孔直径 (mm)	82	
	主轴孔前端锥度	120 公制 1:20	
进给系统	主电机型号	YVP132M-4-7.5KW	
	刀架最大行程 (mm)	X向: 300	Z向: 1050
	滚珠丝杠直径 × 螺距 (mm)	X向: 25 × 5	Z向: 40 × 5
	快速移动进给 (mm/min)	X向: 4000	Z向: 6000
	定位精度 (mm)	X向: 0.025	Z向: 0.03
	重复定位精度 (mm)	X向: 0.01	Z向: 0.015
	工件加工精度	IT6-IT7	
尾座装置	工件表面粗糙度	Ra1.6	
	尾座套筒直径 (mm)	75	
	尾座套筒行程 (mm)	170	
	尾座套筒锥孔锥度	莫氏5#	

刀架装置	标准配置	电动立式四工位刀架	
	特殊选择配置	六(八)工位电动刀架	
	重复定位精度 (mm)	0.008	
	刀杆截面 (mm)	25 × 25	
控制系统	标准配置	GSK980TDc	
	选择配置	GSK、KND、FANUC、西门子、华中	
	伺服驱动电机	X向 130SJT-M075D	Z向 130SJT-
机床外形	机床外观尺寸 (长 × 宽 × 高) (mm)	2600 × 1520 × 1650	
尺寸及重量	机床净重 (kg)	2000	

ck6150X1000数控车床|数控车吊装 1.数控车床的运输和存放：数控车床在包装过程中，采用了气相防锈密闭包装以及相应的防震和抗冲击措施，能保障住一定温度范围内的运输和存放

2.数控车床吊运和铲运：使用起重机吊运装有机床的包装箱时，必须按照机床包装向外部起吊标志用钢丝绳进行起吊，要尽量减轻包装箱受到各种冲击和震动。移动和放下时候，不应该使得箱底和侧面受到冲击或剧烈的震动，不允许包装箱过度倾斜，其倾斜角度不能大于15度，以免影响机床的精度。拆开包装向，首先检查机床的外部情况，并且按照产品装箱单清点附件和工具是否齐全。经拆装箱的机床应该铲车接运，机床铲运应该避免进行撞击。

数控车床安装

临时水平调整：吊起数控车床，将地脚螺栓放入床脚对应螺栓孔中和将垫铁放入调水平螺钉下。

然后将数控车床慢慢地放下，使得地脚螺栓按照地基图的规定进入递交螺栓孔中。将楔铁打入床身的下面进行临时性水平调整，做到粗调平。完整调整后，用水泥将递交螺栓固定。机床安装验收：机床水平通过调频个螺钉(包括床脚下的调平螺钉和床脚和床身间的调平螺钉)或地脚螺栓来校准。设备配备的合格说明数提供了本机床的精度数据，如果机床安装后的测量结果低于合格说明书的数据，通常情况下是由于不当运输或安装机床不合适导致的。只要恰当的调整机床，便可以获得来年更好的机床精度。

ck6150X1000数控车床润滑系统

为了使得数控车床保持稳定的精度和延长使用寿命，必须保证良好的润滑和整洁，导轨、纵横向滚珠丝杠自动润滑泵控制加油，尾座上的润滑油杯，用油枪加注润滑油进行润滑。床头箱工作大约300小时后，进行第一次换油。机床处于长期关闭状态下的注意事项：机床安装后和机床长期停机后第一次开动机床，应该先使用自动润滑泵和油腔使得滑动表面有充分润滑油。

序号	项目	生产厂家	主轴轴承	国产名牌
2			三角皮带	进口
3			X向滚珠丝杠	HPS
4			Z向滚珠丝杠	HOPS
5			丝杠轴承	国产名优
6			立式四工位刀架	瓦房店机床附件厂
7			手动卡盘	瓦房店机床附件厂
8			床头润滑泵电机	大连微电机厂
9			冷却电机泵组	沈阳冷却泵厂
10			拖链	安基拖链公司
11			集中润滑装置	台湾或国产名优
12			数控系统	广速980TD
13			变频器	台达
14			安全门锁	欧姆龙

ck6150X1000数控车床|数控车故障分析

故障现象	原因	分析
		操作板上冷却液开关设定不正常、M指令代码有误
		冷却泵插口完全插入冷却液重工
		承屑盘过滤器和泵吸入过滤器有堵塞
		冷却泵电机不工作
		在控制板，冷却泵电机接线脱落
主轴箱异常升温		主轴箱内部润滑不好
		主轴轴承预紧力过紧
X/Y轴零点消失		零点开关松动
重复定位精度不好		镶条调整不恰当
		滚珠丝杠上螺母或定位销子松动
		导轨润滑不恰当
刀盘锁紧松开失效		刀架电机工作不正常
		按照指令工作的继电器不能正常工作
尾座套筒不动		尾座套筒润滑不良尾座套筒卡住
刀盘能松开但是不能转拉		刀架松开失效
		端齿盘齿间干扰
刀盘能转动但是停止不到位		端齿盘齿干扰
		霍尔元件，磁缸不对位

ck6150X1000数控车床|数控车附件

序号	名称	规格和型号	数量	备注
		卡盘		K1125C;D8
1				1组
2		扳手		S91-1A:16*17, 18*198, 27*30, GB5356:5,6,8;S92-3A:17
				1组
3		顶尖		DM115; GB9204.1
				1组
4		尖嘴机油枪		80-100ML
				一件
5		固定垫铁		CKA6150-60703
				1组
6		钥匙		
				2件
7		随机文件		使用说明书, 合格说明书, 装箱单, 电气使用说明书