

厂家生产CK6140/6150数控车床 广数系统全自动卧式

产品名称	厂家生产CK6140/6150数控车床 广数系统全自动卧式
公司名称	滕州市龙泉鸿坤机床厂
价格	65000.00/台
规格参数	滕州鸿坤机床:电机7.5 CK6150:床身最大回转直径280 山东:主轴通孔直径50/82
公司地址	滕州市龙泉街道董村西首
联系电话	86 400 6610-339 13656326866

产品详情

一. 主要特点:

1数控系统采用广数980TB3, 全套广数驱动器、伺服电机。采用封闭罩壳, 美观大方, 安全防护。

2广数伺服电机驱动

3国产精密滚珠丝杠副

4四工位电动刀架

5集中自动润滑系统

6车头高低档,主轴孔径52mm, 扭矩大

7标配250手动三爪卡盘

8冷却水泵总成管路

9手动自锁尾座

10铸件经过二次回火, 消除铸件本身内应力, 避免产品使用过程中的扭曲变形问题。

11导轨采用高频淬火, 延长机床导轨的使用寿命。

CK6150数控车床是我厂根据当代先进的设计制造技术，执行国家现行最新精度标准及我厂刚度标准，配置国内、外先进的功能部件设计生产的一款全新斜床身高速高精度数控车床。适合加工形状复杂的回转零件，能进行柱面、曲面、锥面、阶梯面、各种内外螺纹、钻孔、扩孔、铰孔和滚压等加工，尤其适合大批量零件的加工。CK6150数控车床为整体式床身，主轴为高刚性高速结构，所有铸件采用树脂砂材料，铸件尺寸精度高，刚性强，表面质量好，铸件均经过自经过人工时效与振动时效处理，来降低和均化各工件残余应力，防止工件变形，提高机床的耐磨性、稳定性、抗振性，使机床长期稳定地连续高速加工。

型号

CK6150

加工能力 CAPACITY

床身上zui大回转直径

500mm

托板上zui大回转直径

280mm

中心距

750、1000、1500mm

X向行程

300mm

Z向行程

1000/1500mm

车头箱 HEADSTOCK

主轴通孔直径

82mm

主轴端部型式

ISO-C6

主轴内孔锥度

MT6

主轴转速范围（级数）

5-1800rpm

滑板 CARRIAGE

拖板快速移动速度

X/Z:3/5m/min

重复定位精度

Z:0.015mm X:0.012mm

刀具数量

4

换刀时间

1sec

尾座 TAILSTOCK

尾座套筒直径

65mm

尾座套筒锥度

MT5

尾座套筒zui大行程

120mm

电机 MOTOR

主电机功率

4KW

冷却泵

125W

数控系统

FANUC、SIEMENS、GSK、KND

包装 (长*宽*高) /PACKING(L*W*H):

中心距 Center Distance

210*140*4500px

230*140*4500px

280*140*4500px

重量 (净重/毛重) /WEIGHT(N.W/G.W):

1600/2000kg

1700/2100kg

1900/2300kg

标

准

配

置

序号

名称

数量

标准配置

1

数控系统

1/台

广州数控980TB3

2

卡盘

200手动卡盘

3

尾座

手动尾座

4

X向滚珠丝杠

国产（北方岐山）

5

Z向滚珠丝杠

6

电动刀架

文昌

7

X、Z向丝杠轴承

各1套/台

国产（国产名牌）

8

X、Z向联轴器

国产外购

9

主轴轴承

1套/台

国产P5级

10

机身铸造

采用优质树脂砂铸造

11

主轴总成

装配式主轴

12

油漆

颜色可根据客户要求配置，未特殊要求的按我司标准颜色配置

13

润滑

国产沪润电动润滑油泵，润滑油路安装完毕

维修保养

铣床例保作业范围1、床身及部件的清洁工作，清扫铁屑及周边环境卫生；2、检查各油平面，不得低于油标以下，加注各部位润滑油；3、清洁工、夹、量具。铣床一保作业范围1、清洗调整工作台、丝杆手柄及柱上镶条；2、检查、调整离合器；3、清洗三向导轨及油毛毡，电动机、机床内外部及附件清洁；4、检查油路，加注各部润滑油；5、紧固各部螺丝。铣床例保作业范围1、床身及部件的清洁工作，清扫铁屑及周边环境卫生，清洁工、夹、量具；2、检查各油平面，不得低于油标以下，加注各部位润滑油。铣床周末保养作业范围一、清洁1、拆卸清洗各部油毛毡垫；2、擦拭各滑动面和导轨面、擦拭工作台及横向、升降丝杆、擦拭走刀传动机构及刀架；3、擦拭各部死角。二、润滑1、各油孔清洁畅通并加注润滑油；2、各导轨面和滑动面及各丝杆加注润滑油；3、检查传动机构油箱体、油面、并加油至标高位置。三、扭紧1、检查并紧固压板及镶条螺丝；2、检查并扭紧滑块固定螺丝、走刀传动机构、手轮、工作台支架螺丝、叉顶丝；3、检查扭紧其它部份松动螺丝。四、调整1、检查和调整皮带、压板及镶条松紧适宜；2、检查和调整滑块及丝杆合令。五、防腐1、除去各部锈蚀，保护喷漆面，勿碰撞；2、停用、备用设备导轨面、滑动丝杆手轮及其它暴露在外易生锈的部位涂油防腐