

浙江推荐台亿C6136x750普通卧式车床

产品名称	浙江推荐台亿C6136x750普通卧式车床
公司名称	台亿精密机械（宁波）有限公司
价格	.00/台
规格参数	台亿精机:卧式普通车床 C6136:C6136X750 辽宁:沈阳
公司地址	余姚市新建北路153-A2号
联系电话	13586601009

产品详情

- 1.机床床头箱与床身.尾座.托板等各结合面之间手工刮研，整机经过严格检测，有效的保证机床的精度及稳定性。
- 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360mm，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.机床床头箱润滑采用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 52mm，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.机床采用国内品牌丝杠，丝母采用优质青铜合金保证耐磨性和精度保持性。
- 6.机床采用四工位高强度刀架，刀柄尺寸：25x25mm。

主要技术参数

床身上**回转直径 360 mm

刀架上**回转直径 200mm

两**间**工件长度 750 /1000 mm

床身导轨宽度 312 mm

主轴通孔直径 52mm

主轴端部型号 ISO (GB) C6

主轴前锥孔 莫氏6号

主轴中心至床身平面导轨距离180mm

主轴转速级数 正转 12级

反转12级

主轴转速范围 正转30-1600r/min、

反转30-1600r/min

进给量种数 44种

纵向进给量范围:0.039-1.05mm/r

横向进给量范围:0.019-0.52mm/r

公制螺纹 25种 0.5-20mm

模数螺纹 24种 0.25-10mm

英制螺纹 35种 80-1.75牙/寸

径节螺纹 30种 160-3.5dp

主轴电机功率 3/4 kw

刀架 立式四方刀架

刀柄尺寸 20 × 20mm

上/下刀架**行程140/240mm

刀架转盘回转角度 $\pm 90^\circ$

主轴中心线至刀具支承面距离21mm

尾座套筒直径 60 mm

尾座套筒行程 100 mm

尾座套筒锥孔锥度 莫氏4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 ~ 40

相对湿度 92%

机床外形尺寸 (长 × 宽 × 高)

750mm 1940 × 970 × 1250 mm

1000mm 2180 × 970 × 1250 mm

机床净重kg

750mm 1300

1000mm 1350

随机附件及工具清单

具有加工规格大、精度高、刚性强、噪音低、操作轻便、灵活等特点；床身导轨经中频淬火并精磨，精度保持性高、*适合硬质合金进行高速及强力切削，获取高的生产效率。

普通车床是能对轴、盘、环等多种类型工件进行多种工序加工的卧式车床，常用于加工工件的内外回转表面、端面和各种内外螺纹，采用相应的刀具和附件，还可进行钻孔、扩孔、攻丝和滚花等。普通车床是车床中应用*广泛的一种，约占车床类总数的65%，因其主轴以水平方式放置故称为卧式车床

普通车床的主要组成部件有：主轴箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾架、光杠、丝杠和床身。

主轴箱：又称床头箱，它的主要任务是将主电机传来的旋转运动经过一系列的变速机构使主轴得到所需的正反两种转向的不同转速，同时主轴箱分出部分动力将运动传给进给箱。主轴箱中等主轴是车床的关键零件。主轴在轴承上运转的平稳性直接影响工件的加工质量，一旦主轴的旋转精度降低，则机床的使用价值就会降低。

进给箱：又称走刀箱，进给箱中装有进给运动的变速机构，调整其变速机构，可得到所需的进给量或螺距，通过光杠或丝杠将运动传至刀架以进行切削。

丝杠与光杠：用以联接进给箱与溜板箱，并把进给箱的运动和动力传给溜板箱，使溜活**

板箱获得纵向直线运动。丝杠是专门用来车削各种螺纹而设置的，在进工件的其他表面车削时，只用光杠，不用丝杠。

溜板箱：是车床进给运动的操纵箱，内装有将光杠和丝杠的旋转运动变成刀架直线运动的机构，通过光杠传动实现刀架的纵向进给运动、横向进给运动和快速移动，通过丝杠带动刀架作纵向直线运动，以便车削螺纹。

刀架：刀架部件由几层刀架组成，它的功能是装夹刀具，使刀具作纵向、横向或斜向进给运动。

尾座：安装作定位支撑用的后**、也可以安装钻头、铰刀等孔加工刀具来进行孔加工。

床身：在床身上安装着车床各个主要部件，使他们在工作时保持准确的相对位置。