

大连数控车床 大连机床 CAK6130

产品名称	大连数控车床 大连机床 CAK6130
公司名称	中山市小榄船舶配套有限公司机床分公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:大连机床 型号:CAK6130 加工尺寸范围:360 (mm)
公司地址	中山市小榄镇绩东一小榄大道南53号之二
联系电话	86 0760 22236056/22236055/22236057 13809877230

产品详情

品牌	大连机床	型号	CAK6130
加工尺寸范围	360 (mm)	控制系统	大连系统
工作形式	车		

cka系列经济型数控车床特点

该系列产品采用卧式平床身结构，床身、床头、床鞍、床腿等基础件均采用树脂砂铸造，人工时效处理，整机稳定性好。

床身导轨中频淬火，床鞍及滑板导轨结合面采用“贴塑”处理，移动部件可实现微量进给，防止爬行。

进给系统采用伺服电机、精密滚珠丝杠、高刚性精密复合轴承结构，定位准确、传动效率高。

主轴转速高，调速范围宽，整机噪音低。主传动采用双速电机及电磁离合器实现有级自动变速或采用变频电机实现档内无级调速。其中，cka---z系列采用了独特的电控自动换档机构，机床不需要停车变速，高、中、低档可自动切换，程序可连续运转，大大提高了加工效率。cka---i系列采用变频或主伺服电机配合独立主轴结构可实现主轴的全无级调速。

50系列数控车主轴通孔直径大为 82mm，通过棒料能力强，适用范围广。

机床的外观防护设计按照国际流行趋势，造型新颖独特，防水、防屑，维护方便；体现了时代特点。

随动式操纵箱，可任意位置移动，方便了操作者就近对刀，是人性化设计的体现

。

配有集中润滑器对滚珠丝杠及导轨结合面进行强制自动润滑，可有效提高机床的动态响应特性及丝杠导轨的使用寿命。

采用内喷淋式不抬起刀架更有利于提高加工工件表面质量及防止冷却液飞溅。

刀架有立式四工位、立式六工位、卧式六工位、快换刀架等多种形式供选择。

可根据用户要求配置手动、气动、液压卡盘或手动、气动、液压尾座

控制系统有fanuc、西门子、fagor、大连数控、广州数控、华中世纪星等国际知名品牌供选择。

项目	机床规格	cka6126	cka6130
技术规格	床身上最大工件回转直径(mm)	260	300
	滑板上最大工件回转直径(mm)	145	
	最大加工长度(mm)	500	
	最大车削直径(立式四工位刀架)(mm)	260	300
主传动	变频电机驱动	无级变速	
	主电机(变频电机)(kw)	4	
	主轴孔直径(mm)	40	
	主轴孔锥度	莫氏5号	
	主轴头	a2-5	
	主轴前端轴承内径(mm)	80	
	主轴转速范围(无级变速)(r/min)	40 ~ 4000 (恒扭矩区:40 ~ 1000;恒功率区:1000 ~ 4000)	
尾座装置	尾座套筒直径 mm	42	
	尾座套筒行程 mm	110	
	尾座套筒锥孔锥度	莫氏3号	
进给系统	刀架最大行程(mm)	横向 x 190 纵向 z 559	

	滚珠丝杠直径 × 螺距(mm)	横向 x 20 × 5 纵向 z 25 × 5	
	横向切削力 (连续) (n)	横向 (x) 1200	
	纵向切削力 (连续) (n)	纵向 (z) 2400	
	横向快速进给(mm/min)	4000	
	纵向快速进给(mm/min)	5000	
	定位精度 (mm)	横向 (x) 0.03 纵向 (z) 0.04	
	反向偏差 (mm)	横向 (x) 0.013 纵向 (z) 0.02	
	重复定位精度	横向 (x) 0.012 纵向 (z) 0.016	
	工件加工精度	it6 ~ it7	
	工件表面粗糙度	ra1.6	
刀架装置	标准配置	电动立式四位刀架	
	刀杆截面 (mm)	16 × 16	
	重复定位精度(mm)	0.008	
	换刀时间(s)	2.1	
	特殊选择配置	直排刀架	
	刀杆截面 (mm)	16 × 16	
cnc控制系统	控制系统	fanuc0i-mate-tc	
	x/z轴交流伺服电机	功率kw : x0.5/z0.75 扭矩nm : x2/z4	
电源装置	电源形式	交流三相/380 v ± 10% /50hz ± 2hz	
	用电容量(kva)	12	
冷却系统	水箱容积(l)	20	
	冷却泵电机功率 (w)	120	
	冷却泵流量 (l/min)	25	
机床外形尺寸及重量	机床外形尺寸(长 × 宽 × 高)(mm)	1790 × 1520 × 1450	1790 × 1520 × 1470
	机床净重(kg)	1000	1030