

沈阳机床数控机床CAK6150沈阳车床厂沈阳机床

产品名称	沈阳机床数控机床CAK6150沈阳车床厂沈阳机床
公司名称	沈阳兴盛华机械设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:普通车床 控制形式:数控 型号:CAK5085
公司地址	沈阳市于洪区西湖街22-7号11门
联系电话	024-62448471 13591488797

产品详情

类型	普通车床	控制形式	数控
型号	CAK5085	主电机功率	7.5 (kw)
外形尺寸	3450*2150*2160 (mm)	加工精度	普通精度
最大加工长度	890 (mm)	最大加工直径	500 (mm)
最大回转直径	300 (mm)	主轴转速级数	12
主轴通孔直径	70 (mm)	安装形式	落地式
布局形式	卧式	动力类型	机械传动
适用范围	通用	产品类型	全新
是否库存	是		

主要参数 (括号内为cak6161机床外形尺寸的高度尺寸)

项目	单位	规格	备注
床身上最大回转直径	mm	500	
床身的跨距	mm	400	
最大工件长度	mm	890、1390	
最大切削长度	mm	850、1350	
立式四工刀架	最大切削直径	mm	500
	滑板上最大回转直径	mm	300
主轴端部型式及代号		a8	
主轴前端孔锥度		1:20	
主轴孔直径	mm	70	
主轴转速范围,级数	n	22~220 ; 71~710 ; 215~2200	档内无级
主电机输出功率	kw	7.5	
卡盘直径	mm	250	
x轴快移速度	m/min	5	
z轴快移速度	m/min	10	

x轴行程		mm	250		
z轴行程		mm	850、1350		
尾座套筒直径		mm	75		
尾座套筒行程		mm	150		
尾座主轴锥孔锥度		莫氏	5#		
刀架形式			立式四工位		
刀架转位时间：每工位		s	立式四工位	2.4	
刀架转位重复定位精度		mm	0.008		
刀具尺寸	外圆刀	mm	25 × 25		
	镗刀杆直径	mm	f25		
中心高（距床身地面）		mm	1130		
最大承重	轴类件	kg	1500、1600		
	盘类件	kg	600		
	轮廓尺寸	mm	3100 × 1600 × 1650	890	
			3600 × 1600 × 1650	1390	
总电源	电压	v	ac380		
	电压波动范围		(-10~+10)%		
	频率	hz	50 ± 1		
	总电源功率	kw	15		
液压系统压力		mpa	3.5		
机床重量		kg	2300、2600		

三、结构特点

1.高刚性的平式床身。

该系列机床采用平式床身，采用树脂砂工艺铸造，导轨面宽400mm。采用中频淬火，淬硬层深2~3mm，硬度达hrc52以上，床鞍、滑板滑动导轨面贴塑处理，使得动、静摩擦系数接近，避免了低速爬行现象的发生。

2.高转速、高刚性、高精度的床头箱。

该系列机床床头箱为自动变速结构。主轴轴承采用高速精密主轴轴承，高速锂基润滑脂润滑，主轴温升较低。另外床头箱内部传动件采取体外循环润滑油润滑，散热效果较好，使床头箱高速运转中所产生的热量能充分而迅速地扩散到外部。

3.进给系统

横、纵向进给采用伺服电机通过一个弹性联轴器与滚珠丝杠直接连接；纵向滚珠丝杠采用一端固定一端支承的方式。这种支承方式可使丝杠一端能自由延伸，可避免了在工作过程中由于温度升高而引起丝杠伸长，产生纵向弯曲。

4.刀架

本系列车床标准刀架采用我厂自行设计、制造的立式数控电动刀架sld150a。该刀架分四工位、六工位；采用国内名牌力矩电机驱动。进口接近开关片选电路，可靠性高，同时在设计制造中采用高精度大直径齿盘分度定位，刚性好。重切削时变形小，该机床也可配卧式六方刀架，使机床具有更加专业的加工性能。

5.尾座

手动尾座，旋转手轮来移动尾座主轴，锁紧手柄锁紧尾座主轴。

6.防护形式

cak50数控机床的防护为全封闭防护，外观采用圆弧造型，具有良好的防水，防金属屑飞溅功能，。防护门打开时可实现较大工件的装卸，数控系统操纵面板放置于后活动门上，使得操作更加安全可靠，方便自如。

7.冷却系统及润滑系统

机床采用采用ysb- -20a冷却泵，流量20l/min、扬程4米，冷却箱容量25升。刀具采用内冷却和外冷却方式（供用户选择），在车削过程中，工件和刀具都得到充分冷却，保证工件的加工精度，提高刀具的使用寿命。

机床床头箱采用箱外独立油泵润滑，其油箱位于机床前床腿；机床通电后，可实现床头箱的润滑。机床的横向、纵向导轨,横向、纵向滚珠丝杠由电子泵供油润滑；其电子泵可实现自动、手动控制润滑。

8.卡盘

i系列机床卡盘标准配置均为手动卡盘k11250(250)。

9电气系统

本机床cnc数控系统标准配置采用广州数控gsk980t系统可实现高效、高速、高精度的机械加工,且具有操作方便、功能齐全、可靠性高等优点。

两轴采用伺服电机系统驱动。采用高精度的数字伺服系统具有高速微处理器及软件伺服控制功能，可实现高速，高精度的伺服控制。数控系统也可根据用户要求更换。

电气柜标准配置采用全封闭式，加空调器散热，以此来达到恒温目的。电气柜防护等级达到ip54要求；并在电气柜内预留一定空间以便于扩展功能。