

厂家直销重型数控车床 ck6180数控车床

产品名称	厂家直销重型数控车床 ck6180数控车床
公司名称	山东协鸿数控机床有限公司
价格	104500.00/台
规格参数	品牌:其他 型号:ck6180-2000 产地:山东
公司地址	东郭工业园区2-3320
联系电话	15665277313

产品详情

机型：CK6180系列数控车床

CK系列数控车床是公司根据国际市场上数控车床的Z新发展趋势研制开发的具有半闭环控制功能的普及型数控车床。该机床用途广泛，操作灵活，适宜加工各种形状复杂的轴、套、盘类零件，如车削内、外圆柱面、圆锥面、圆弧面、端面、切槽、倒角、车螺纹等，尤其适合多品种、中小批量的轮番加工，工艺适应性强，加工效率高，废品率低，成品一致性好，可降低对工人技术熟练程度的要求。编程容易，操作简单，是理想的中型机械加工设备。

床身

1000-5000规格床身为整体式结构，6000规格床身为分体式结构,采用高标铸铁(HT300)一次成型铸造，经过二次时效处理,稳定性能好；导轨面宽(600mm) ,刚性好，抗振能力强；导轨面经中频淬火（硬度超过肖氏68°）并由进口导轨磨床进行精密磨削，保证了长寿命、高精度和良好的保持性。

二、主轴箱

1、箱体结构刚性强，能适应重切加工；

2、 齿轮经高频淬火并精密研磨，精度高，运转平稳，噪音低；

3、 主轴直径大，由精密重负荷轴承支撑，旋转稳定，既可重切又可精车；主轴直

径大,由精密重负荷轴承作三点式支撑,旋转稳定,既可重切又可精车; 主轴通孔直径有 100、 140两种，采用哈轴轴承，通孔直径为 100时可配置NSK、SKF等进口轴承。通孔直径为 140可满足更大棒料或管类零件的加工。

4、 自动强制式循环润滑,使得传动系统运转灵活，能有效降温；

5、 手动操纵变速手柄主轴4档转速，档内无级变速，工艺加工范围宽。

三、进给

1、 主要滑动导轨副均敷有TSF软带,大大降低了摩擦系数,提高了伺服响应性能；

2、 X向和Z向采用精密滚珠丝杠副，保证了很高的加工精度、定位精度及精度保

持性；

3、 各运动副间由集中间歇润滑系统自动润滑；

4、 纵向（Z向）进给：本系列机床1000 - 1500规格Z向进给是由装在进给箱左侧的交流伺服电机由联轴器直接与纵向滚珠丝杠直联，2000-6000规格Z向进给是由装在进给箱左侧的交流伺服电机经精密行星减速器和联轴器直接与纵向滚珠丝杠直联，横向（X向）进给是由装在床鞍后部的交流伺服电机经挠性联轴器与横向滚珠丝杠直联；机床在出厂前采用英国RENISHAW激光检测仪进行动态精度检测和补偿，因而机床具有高的定位精度和重复定位精度。

机床型号	CK6180数控车床
床身Z大回转直径mm	800
托板上Z大回转直径mm	480
Z大加工长度mm	1000/1500/3000
主轴传动形式	四档无级（30-84/300-835/53-150/125-350）
主轴转速级数	档内无级变速
主轴转速r/min	25-850
主轴头形式	C11
主轴孔前端锥度	公制(metric system)120 1:20
主轴通孔直径mm	105
主电机功率KW	11
X/Z轴定位精度mm	0.025/0.03
X/Z轴重复定位精度mm	0.01/0.015
工件加工精度	IT6-IT7

工件表面粗糙度	Ra1.6
X快移速度mm/min	4000
Z快移速度mm/min	5000
尾座套筒直径mm	100
尾座套筒内孔锥度	MT6#
尾座套筒移动量mm	250
刀架形式	电动立式四工位刀架
滚珠丝杠直径*螺距 (mm)	X:32*05 Z:50*10
刀架Z大行程X/Z(mm)	500/1200,1650,3100
机床外形尺寸 (L × W × H) mm	3200(3700) (5200) *1820*1780
机床重量Kg	4600/3900/6400