

6163数控车床 卧式数控车床 硬轨6163车床 CK6163X1米半车床

产品名称	6163数控车床 卧式数控车床 硬轨6163车床 CK6163X1米半车床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	120000.00/台
规格参数	品牌:佳群 型号:CK6163
公司地址	山东省枣庄市滕州市北辛办事处前进街北一巷10号
联系电话	0632-5656925 18006323612

产品详情

CK6163硬轨数控车床是一种经济、实用的型加工机床，产品结构成熟，性能质量稳定可靠。该机床品种规格齐全，可以实现轴类、盘类的内外表面，锥面，圆弧，螺纹，镗孔，铰孔等机械加工，也可以实现非圆曲线加工。根据客户需求，可选配不同的数控系统和附件。CK6163硬轨数控车床相关说明：本机床广泛用于电气、仪表仪器工业、汽车、摩托车配件、紧固件轴承、照相器材、电影机械、五金工具中表、眼镜、文教用品、电机、阀门、煤气管件及其他高精度复杂零件的加工制造，是五金机械加工行业理想的率设备。CK6163硬轨数控车床产品特点：1、机床精度高，主轴采用哈尔滨轴承BEARING高精度双滚珠轴承支撑，噪音低，精度高，稳定性好。可车削各种回转表面，如圆柱面、圆锥面、特形面等，并能进行切槽、车螺纹、镗、铰加工，效率高，适用性强。3、床身导轨经超音频淬火后精磨，硬度高，刚性好。4、滚珠丝杆采用整体内循环丝杆，配对角接触球轴承支撑并预紧。导轨、丝杆等采用集中自动润滑，具有运动灵活、减少热变形、精度稳定的特点。5、电动四工位刀架采用精密齿盘定位，重复定位精度高。6、尾架具有快速凸轮夹紧装置，工作效率高。尾座套筒内有防止钻头旋转的装置，避免了因误操作引起的钻头旋转而损伤尾座套筒内孔锥度，有效的保护了尾座部件。7、数控系统采用GSK928TE，凯恩帝KNDITB-II，仁和100T，华中世纪星18A等国内产品，可选用混合式步进电机驱动或交流伺服电机驱动，也可根据用户要求选配其它系统，如：GT-88TA，KND1000T，GSK980TD等。8、易于操作，特别适用于复杂零件或对精度较高的大批量零件的加工.也是数控教学的

CK6163硬轨数控车床说明：

- 一、数控车床采用传统的卧式车床布局，整体设计，密封性好，符合安全标准。床身、床腿等主要基础件均采用树脂砂铸造，人工时效处理，整机稳定性优越。
- 二、采用微电脑控制和伺服电机驱动的数控车床。具有操作方便、结构紧凑、外型美观、性能稳定、精

度高、噪音低等特点。

三、机床纵、横向运动轴采用伺服电机驱动、精密滚珠丝杠副、高刚性精密复合轴承传动，脉冲编码器位置检测反馈的半闭环控制系统。导轨副采用国际流行的高频淬火工艺，各运动轴响应快、精度高、寿命长。

四、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。

五、机床操作系统按照人机工程学原理，操纵箱独立并旋转设置，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。

六、床鞍及滑板导轨结合，移动部件可实现微量进给，防止爬行。该机床采用高性能的数控系统，通过发出和接收信号控制伺服电机、车床的主轴、刹车和转位刀架。

七、主轴通过变频器控制变频电机转速达到无级变速，进给速度可任意设定，从而实现由微电脑控制的自动化加工。

八、该机床可在自动、手动方式下进行操作，具有半自动对刀、刀具补偿和间隙补偿功能，配有硬件、软件限位等功能。

九、该机床可加工内外圆柱面、圆锥面、圆弧面、切槽、切断，还可加工英制直螺纹、锥螺纹等。该车床可按用户要求增加液压卡盘、液压尾架等，也可按用户要求选配其它数控系统。

十、机床安全保护装置

1、封闭防护

机床采用封闭防护罩防护，操作门的强化玻璃设计（可单开门、或双开门），确保机械及人身安全。

2、X、Y轴设有超限程的限位开关。如果机床刀架在某一方向的移动撞到限位开关，电子系统会立即进入急停状态，发出警报并停止刀架的移动。

3、电气系统具有自诊断功能，操作及维修人员可以根据指示灯和显示器等随时观察到机床各部件的运行情况。

4、意外断电或发生故障时的保护，系统会立即进入急停状态。计算机内的控制程序是固化在芯片中的，而零件加工程序是电池供电保护的，所有意外断电或故障时，不会丢失计算机内的存储的程序菜单。

5、机床具有报警装置及紧急停止按钮，可防止各种突发故障给机床造成的损坏。

6、 设有必要的安全警示标牌。

数控车床 CK6163主要技术特点描述

产品配置GSK 980数控系统。

总体布局采用机、电、液一体化布局，使整机协调一致。

高刚性、重切削、高稳定性：

1.本机床采用树脂砂造型工艺，并经过二次回火处理，热稳定性能佳。

2.圆筒型主轴箱结构，且布有环形散热片。主轴采用新哈轴承高精密度双滚珠轴承支承噪音低，精度高，稳定性好。

3.润滑系统采用自动稀油润滑系统，对各丝杠，导轨等润滑点进行定时定量润滑。

4. 4 工位电动刀架采用精密齿盘定位，重复定位精度高。

高精度、高动态响应：

1.电机与丝杠之间用无齿隙弹性联轴器联接。

2.尾座导轨经过精密磨削，确保机床进给精度与刚性的结合。

本机床可承担各种车削工件，它能够车削各种零件的外圆.内孔.端面及公制螺纹，英制螺纹，模数螺纹和

径节螺纹等成形表面；此外，还可以满足钻孔，逢孔，套料等工艺要求，同时也适用于硬质刀具进行强力车削，加工各种黑色金属和有色金属。本机床具有功率大，转速高.噪音小.刚性强.精度高和精度保持性好的内在特点，又具有造型美观大方.布局紧凑合理等外部特点，还具有手柄集中.标牌形象直观.操作灵活方便.安全可靠，

宜人性好等优点。另外，本机床才用了***厂家生产的交流变频调速装置，实现四档无极调速，

在原有普通车床的基础上提高了工作精度，工作稳定可靠。本机床由交流变频调速电机拖动主轴，经过滑移齿轮实现了 ， ， ， 四档齿轮变速变频无极调速，具有良好的扭矩特性和功率特性，溜板具有快速移动的功能操作方便灵活。

该机床适用于加工中小型轴类、盘类零件，可以车削各种螺纹、圆弧、圆锥及回转体的内外曲面，广泛

应用于水暖器材、仪表、汽车、摩托车、轴承等行业。

机床型号	Item	CK6163E
床身回转直径mm	Swing over bed(mm)	630
托板上回转直径mm	Max rotative diameter on carriage(mm)	400
加工长度mm	Max processing length(mm)	1000/1500
主轴传动形式	Form of main transmission	三档机械变速，档内无极调速/Three me transmission,Frequency conversion in steple
主轴转速级数	Number of spindle speed	无极/Infinite variable
主轴转速r/min	Spindle speed range(r/min)	25-850
主轴头形式	Spindle nose	C11
主轴孔前端锥度	Taper of spindle hole	公制(metric system)120 1:20
主轴通孔直径mm	Through-hole diameter of spindle(mm)	105
主电机功率KW	Main motor power(kw)	11
X/Z轴定位精度mm	X/Z Positioning precision(mm)	0.025/0.03
X/Z轴重复定位精度mm	X/Z Repeatability precision(mm)	0.01/0.015
工件加工精度	Processing precision	IT6-IT7
工件表面粗糙度	Rough degree of processing surface	Ra1.6
X快移速度mm/min	X-axis rapid traverse rate(mm/min)	4000
Z快移速度mm/min	Z-axis rapid traverse rate (mm/min)	5000

尾座套筒直径mm	Dia.of tailstock sleeve(mm)	100
尾座套筒内孔锥度	Taper of tailstock sleve	MT6#
尾座套筒移动量mm	Tailstock sleeve stroke(mm)	250
刀架形式	Type of tool carrier	电动立式四工位刀架 (Vertical 4 position post)
滚珠丝杠直径*螺距 (mm)	Ball screw dia*thread pitch(mm)	X:32*05 Z:50*10
刀架行程X/Z(mm)	Maximum travel of tool slide X/Z(mm)	500/1200,1650
机床外形尺寸 ((L × W × H) mm	L*W*H(mm)	3200(3700)*1820*1780
机床重量Kg	weight(kg)	3400/3700