

6136车床 卧式车床CK6136数控车床 CNC车床数控 导轨宽度360 广数980TB3

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 6136车床 卧式车床CK6136数控车床 CNC车床数控 导轨宽度360 广数980TB3 |
| 公司名称 | 山东佳群数控机床有限公司 |
| 价格 | 51000.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:佳群 型号:CK6136 |
| 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

数控车床 CK6136主要技术特点描述

1.1本机床是我司参考国外先进技术而设计的成熟产品，机床采用45°倾斜整体铸造成形床身和简练铆焊全防护的一体化布局，整机结构紧凑、外形美观宜人、性能稳定可靠、具有优良的刚性及吸震性，可保证高精度切削，同时排屑流畅、上下料方便，便于操作。

1.2机床能完成直线、圆弧、公英制螺纹、多头螺纹的加工，能适用于车削形状复杂和精度要求高的盘类、轴类零件加工。

1.3机床X向、Z向导轨采用硬性滑动导轨，机床适合重车削、加工精度保持性好。

1.4数控系统广数控制系统+伺服驱动，主轴采用变频主轴。

1.5采用国产名优滚珠丝杠和日本NSK丝杆轴承。

1.6主轴单元采用日本NSK主轴轴承组，且经精密装配和动平衡测试，保证主轴精度高、噪声低、刚性强，可实现无级调速及恒速切削，启动及停止迅速。

1.7各润滑点采用强制自动润滑装置进行定点定量润滑，当有异常状态或油量不足时，自动产生警告讯号。

1.8机床采用四工位回转刀架，刀架可正反向旋转近路径换刀，换刀速度快、定位刚性好、重复定位精度高。

1.9采用全封闭防护装置，防止冷却液、铁屑飞溅出机床之外。

1.10排屑装置，方便铁屑的清理。

Ck6136数控车床配置清单

| 配置项目 | 品牌 | 备注 |
|--------|-------------|----|
| 控制系统 | 国产广数928ta2 | |
| 主轴 | 本厂生产炮筒套式主轴 | |
| 主电机 | 国产一台5.5KW | |
| 床脚 | 本厂生产一套 | |
| X轴电机 | 国产广数伺服一套4N | |
| Z轴电机 | 国产广数伺服一套6N | |
| 电动刀架 | 国产三和四工位 | |
| 拖板 | 本厂生产拖板一套 | |
| 减速电机 | 无 | |
| 内六角板手 | 国产一套 | |
| 罩壳 | 本厂生产一套(单拉门) | |
| 滚珠丝杆 | | |
| 车头箱 | 本厂生产一套 | |
| 床身 | 本厂生产，宽度360 | |
| 变频器 | 国产一台 | |
| 标准机床附件 | | |

6136数控车床操作过程中注意事项

危险：

I 操作机床时，要将长发挽起，一定要戴工作帽后再工作。

I 工件必须夹牢。

I 要在停机状态下调整冷却液的喷嘴。

I 不要用手或以其它方式触摸旋转中的工件及主轴。

l 在自动加工过程中，不要打开机床防护门。

l 在进行重载加工时，应防止切屑堆积，因为热的切屑可能引发火灾。

警告：

l 操作开关时不准戴手套，否则，很可能引起误动作等。

l 刀架、主轴停止运动后，才允许从机床上卸下工件。

l 在车削加工过程中不要清理切屑。

l 操作机床时，不要打开机床防护门。

注意：

l 重型工件需要移动时，要两人或两人以上一起工作，以免发生危险。

l 操作叉式升降机、吊车或类似设备及吊钩的人员必须经过培训并获得认可。

l 吊运缆绳及吊环、吊钩，必须具有足够的强度以满足吊运负载的要求，并严格限制在安全规定之内。

l 应该用刷子清理刀头上的切屑，不得用裸手去清理。

l 安装或卸下刀具都应在停车状态下进行。

l 对镁合金进行加工时，操作者应配戴防毒面具。

1.安装试车前的准备首先需要认真阅读使用说明书。试车前应该用毛巾，清洗油将机床清洗干净，然后再机床所有外观表面按照规定进行润滑。2.安装试车操作数控车床安装完成后进入试车之前，一定要非常谨慎。试车时间大约为1个小时，在整个试运行期间不应该使用大载荷试车。将机床从低速到告诉进行运转，并检查数控车床各部件动作，如无异常现象即可投入正常工作。一、数控车床质量标准1、以严格执行相关行业标准为质量底线,建立出高于标准的企业标准,每台产品均由公司质检部门验收合格并将机床采购客户档案存档保存。2、全面推行ISO9001:2000和ISO14001:2004质量管理体系及环境管理体系,保证产品质量,确保在正常运输情况下,产品验收合格率百分之百。3、实现质量承诺,让客户放心和满意使用我公司产品,力求客户满意度达99%以上。二、产品售后保障1、产品质量严格按照JB / T8324.1 - 1996《国标机床精度检验》;JB/ T8324.2 - 1996《行业标准技术检验》。并按合同条款认真履行;2、我公司所提供的产品,质保期为1年,质保期内出现质量问题免费维修。超出质保期的维修只收取材料成本费,终身维护。3、所用产品均实行标牌、合格证随行制;4、各省市建立专业的售前售后服务,随时为用户提供专业的技术咨询、专业的售后保障;5、产品或配件在安装、调试过程中,一旦出现问题本着先处理问题的原则,再划分责任。三、产品交货准则1、严格按照合同规定,履行交货时限,保证所提供设备的完整性,确保客户如期安装使用;2、严格按照合同规定,指定交货地点,交货方式,确保货物的安全性;3、不论订货量大小,我公司承诺将保质保量完成供货任务;四、客户服务准则1、为客户免费提供产品安装指导和人员培训;2、建立客户档案,定期进行产品使用的客户回访工作;3、建立完善售前、售中、售后服务网络,实行快速化服务。解决用户在使用产品过程中遇到技术难题或其他问题时,让客户设备使用方面后顾之忧;

佳群数控郑重承诺一、产品质量承诺：1、产品的制造和检测均有质量记录和检测资料。2、对产品性能的检测，我们诚请用户亲临对产品进行全过程、全性能检查，待产品被确认合格后再装箱发货。二、产品价格承诺：1、为了保证产品的高可靠性和先进性，机床所有标准件都出自国内外知名企业。2、在同等竞争条件下，我公司在不以降低产品技术性能、更改产品部件为代价的基础上，真诚以惠的价格提供给贵方。三、交货期承诺：1、产品交货期：尽量按用户要求，若有特殊要求，需提前完工的，我公司可特别组织生产、安装，力争满足用户需求。2、产品交货时，我公司向用户提供下列文件；
技术保养维修手册 安装总图 外购件说明书及制造厂家 提供易损件、备件清单，并附送一定量的备件四、售后服务承诺：1、服务宗旨：快速、果断、准确、周到、彻底2、服务目标：服务质量赢得用户满意3、服务效率：保修期内或保修期外如设备出现故障，供方在接到通知后，维修人员在48小时内可达到现场并开始维修。