

CK6150数控车床 数控车床 6150 卧式CNC数控车床

产品名称	CK6150数控车床 数控车床 6150 卧式CNC数控车床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	61000.00/台
规格参数	品牌:佳群 型号:CK6150
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

数控车床参数

项目	机床规格	CK6150		
技术规格	床身上回转直径 (mm)	500		
	滑板上工件回转直径 (mm)	250		
主传动	加工长度 (mm)	1000		
	主传动形式	两档机械变速, 变频无级调速		
	主轴转速级数	无级		
	主轴转速范围 (r/min)	50-1400		
	主轴端部结构	A2-8		
	主轴孔直径 (mm)	82		
	主轴孔前端锥度	120 公制1:20		
	主电机型号	YVP132M-4-7.5KW		
	进给系统	刀架行程 (mm)	X向: 300	Z向: 1050
		滚珠丝杠直径 × 螺距 (mm)	X向: 25 × 5	Z向: 40 × 6
快速移动进给 (mm/min)		X向: 4000	Z向: 6000	
定位精度 (mm)		X向: 0.025	Z向: 0.03	
重复定位精度 (mm)		X向: 0.01	Z向: 0.015	
工件加工精度		IT6-IT7		
尾座装置	工件表面粗糙度	Ra1.6		
	尾座套筒直径 (mm)	75		
	尾座套筒行程 (mm)	170		

刀架装置	尾座套筒锥孔锥度	莫氏5#
	标准配置	电动立式四工位刀架
	特殊选择配置	六（八）工位电动刀架
控制系统	重复定位精度（mm）	0.008
	刀杆截面（mm）	25 × 25
	标准配置	GSK980TDc
机床外形尺寸及重量	选择配置	GSK、KND、FANUC、西门子、华中
	伺服驱动电机	X向 130SJT-M075D Z向 130SJT-M
	机床外观尺寸（长 × 宽 × 高）（mm）	2600 × 1520 × 1650
	机床净重（kg）	2000

数控6150车床|数控车床6150具有精度高、功率大、刚性高、等特点，其主要部件和结构均经过优化设计，是加工轴、盘、套、特形面及螺杆类工件的设备。

GSK980TB3数控系统和全数字交流伺服系统，X、Z轴均采用半闭环控制，滚珠丝杠副采用C3级精密滚珠丝杠，电气元器件均采用进口或国产知名品牌，符合CE或国内3C认证。

机床配置国内知名品牌立式四工位数控刀架，刀架具有定位精度高，强度高，抗震性能好等特点。

机床出厂前严格按照检验程序对机床进行检验，每台机床均采用激光干涉仪检测X，Z轴定位精度和重复定位精度，保证机床的精度稳定和可靠。

数控6150车床|数控车床6150的优点：

- 1.机床床头箱与床身.尾座.托板等各结合面之间手工刮研，整机采用激光干涉仪进行检测，有效的保证Z轴.X轴的定位精度，重复定位精度，反向间隙及机床的稳定性。
- 2.机床采用高强度铸铁，添加了铜及铬特殊材料，床身导轨淬火深度达到3mm，有效的提高了机床耐磨性及稳定性。
- 3.机床采用集中润滑，床头箱循环强制润滑，针对南方炎热天气，保证了床头箱的清洁度及散热特点，有效的延长了轴承及齿轮的使用寿命。
- 4.机床主轴采用瓦房店轴承，主轴通孔 82mm，机床齿轮采用精密磨削，有效提高了齿轮硬度，降低了机床噪音。
- 5.机床采用启尖滚珠丝杠，Z轴滚珠丝杠，X轴滚珠丝杠采用拉伸结构，提高了对工件加工外圆及内孔尺寸的准确性。
- 6.机床采用文昌四工位免抬电动刀架。刀柄尺寸：25x25mm。

7.上海华东品牌电器

数控6150车床|数控车床6150部件介绍

1、床身：

采用平床身结构，树脂砂造型，优质铸铁铸造。导轨采用中频淬火磨削和贴塑工艺，具有良好的耐磨性和精度保持性。

2、主轴箱：

主轴结构采用前后端两点支承典型结构，主轴具有很高的刚度；轴承采用哈尔滨轴承厂高精密主轴专用轴承，使主轴具有很高的旋转精度。主传动为变频调速；主传动齿轮副均经淬硬磨削处理，各传动副和滚动轴承均经强力油液润滑，具有良好高速低温升性能；主轴箱箱体的设计充分考虑了散热措施和减震机构，使得主轴箱具有噪声低，传动精度高的特点，机床噪声不超过标准规定数值。机床具有电器过载保护装置，机械过载保护装置和控制主轴转动的急停装置。自动变速机型外置自动变速控制箱。

3. 车削主运动

主轴由变频电机通过V带经变速机构驱动主轴箱，通过变频系统控制变频电机可实现无级调速，主轴电机功率为AC7.5kw。该主传动系统经过精心的优化设计，具有传动精度高、功率扭矩特性优良、转速高、传动平稳、结构紧凑的特点。

4. 进给运动

横向(X轴)及纵向(Z轴)进给运动均由伺服电机驱动精密滚珠丝副实现快移和进给运动。

X向丝杠直径20mm，Z向丝杠直径40mm。采用国产启尖丝杠精密滚珠丝杠。

滑板导轨贴有防爬行的塑料软带，可很好的保证机床的定位精度和重复定位精度。

5. 尾座：

机床尾座的设计充分考虑了刚性、承载能力和使用的宜人性。顶紧方式为手动。

6. 卡盘

机床配置250mm手动三爪卡盘。

7. 集中润滑

采用集中润滑系统来实现各导轨副，滚珠丝杠和轴承的润滑。润滑泵具有工作状态显示和液压监视等功能。并可随时调整注油周期。

数控刀架

文昌立式四工位数控刀架，具有定位精度高、稳定可靠，应用范围广、结构简单、维修方便等特点。

机床的精度

工件精度：IT6-IT7

工件表面粗糙度：Ra1.6 μm

定位精度(X/Z) 0.015/0.015mm

重复定位精度(X/Z) 0.01/0.01 mm

圆度：0.005mm

平面度：0.025/300mm

机床工作环境

环境温度：5 ~40 范围内，且24h平均温度不超过35 。

相对湿度：30%~95%范围内，且湿度变化的原则是不应引起冷凝。

海拔高度: 1000m以下。

大气：没有过分的灰尘、酸气、腐蚀气体和盐分。

避免阳光直射机床，或热辐射机床而引起环境温度的变化。

安装位置远离振动源。

安装位置远离易燃、易爆物品。

数控车床每天例行检查的注意事项

数控车床检查之三角带的检查：三角带必须具有一定的预紧张立，否则很快磨损，因此，必须经常检查。检查方法：用拇指在垂直屁大的方向用力压下三角胶带，能够压下的距离在5MM左右。否则，通过上下移动电机底座来调整皮带的松紧度。通常6个月检查一次。三角带需要更换的时候，一副胶带能够同时更换，并且规格相同。

各种滑板松紧程度的调整。横向进给系统上的横向滑板，采用刹铁调节，可以旋转滑板一端的调节螺钉，燕尾导轨滑动面得到适当的松紧程度。

主轴轴承的调整：主轴主轴承德及间隙过大直接影响设备的加工精度。根据实际需要，主轴前后轴承可以同时体征，也可以单独调整，前后轴承的调整方法如下：前后轴承可以松开螺母，按照需要进行调整。主轴轴承调整之后，进行一个小时的空转实验检查温度升高，一般温度升高到25-40左右，前后温差应该小于5度。并且主轴轴承温度不能超过70%，否则稍微松开一点螺母。

数控车床性能结构简介

床头箱由传动系统采用分支传动链，主传动系统的操作系统通过主轴高低档变速手柄操纵变速。进给系统：X轴、Z轴向进给。X轴、Z轴轴向进给由进给电机和滚珠丝杠组成。数控系统发出脉冲信号。驱动进给电机，带动滚珠丝杠，通过丝杠转动，通过丝杠和螺母副，将其转化为托班的直线运动，床鞍是通过Z轴电机通过滚珠思昂驱动的，沿着床身在Z轴方向移动，床鞍上的刀架是X轴电机通过滚珠丝杠在X轴方向移动

数控车床主要用途和使用范围

数控车床是一种经济类数控机床，主要用于批量加工各种轴类，套类、和盘类零件的外圆、内圆、切槽。尤其适用于各种曲面和形状复杂的零件加工，本机床可以用于机械行业和其他行业，特别适合用于有色金属多品种批量零件车削加工。

数控车床安装和验收

数控车床水平调整：首先吊起机床，将地脚螺栓放入床脚对应螺栓孔中将垫铁放入水平螺钉下。然后将机床慢慢放下，地脚螺栓按照地基土规定进入地脚螺栓孔中。将斜铁打入床身的下面进行临时水平的调

整，做到粗调平。

完成调整之后用水泥将递交螺栓固定住。如果使用防震垫铁可以直接放置在水平的水泥地面上。

数控车床安装验收：机床通过调平螺钉或地脚螺栓来校准。随机提供的合格证说明说，提供了本机床的精度数据，如果机床安装后的测量结果低于合格证提供的数据，通常是由于运输不当或安装调整机床不恰当导致的。只要恰当的调整机床，便可以获得良好的精度。