

6150车床 6150数控车床CNC 卧式车床CK6150

产品名称	6150车床 6150数控车床CNC 卧式车床CK6150
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	56000.00/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

6150数控车床数控车床 试车 操作和调整

数控车床试车

试车前准备工作：认证阅读使用说明书。试车前应该用毛巾，清洗油将机床清洗干净。然后在所有外观光洁表面

按照规定进行润滑。

6150数控车床数控车床开始试车：机床安装完成后进行入的试车之前一定要非常谨慎。试车时间大概有一个小时，在整个试运转期间不应该使用大工件试车。将机床从低速度到高速度进行运转，并检查设备各部件运作，如果没有异常现象便可以投入。

机床的正常操作：机床的启动和运行过程中的操作程序、停机程序、操作方法和注意事项和容易出现的错误操作和防范措施。

数控车床每天例行检查的注意事项

6150数控车床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：主轴轴承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调整，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

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	
	加工长度 (mm)	1000	
主传动	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	
	工件表面粗糙度	Ra1.6	
尾座装置	尾座套筒直径 (mm)	75	
	尾座套筒行程 (mm)	170	
	尾座套筒锥孔锥度	莫氏5#	
刀架装置	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	
	重复定位精度 (mm)	0.008	
	刀杆截面 (mm)	25×25	
控制系统	标准配置	GSK980TDc	
	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
机床外形尺寸及重量	机床外观尺寸 (长×宽×高) (mm)	2600×1520×1650	
	机床净重 (kg)	2000	

6150数控车床保养维护

1、每3个月清洗床身内部、升降台内部和工作台底座的润滑油池、用汽油清洗润滑油泵的游油网，每年不少于两次。

2、升降丝杠用二硫化铝油剂每两月润滑一次。

3、机床各部间隙的调整：

(1)主轴润滑的调整，必须保证每分钟有一滴油通过。

(2)工作台纵向丝杠传动间隙的调整，每3个月调整或根据实际使用情况进行调整，要求是传动间隙充分

减小，丝杠的间隙不超过1/40转，同时在全长上都不得有卡住现象。

(3)工作合纵向丝杠轴向间隙的调整，目的是消除丝杠和螺母之间的传动间隙，同时还要使丝杠在轴线方向与工作台之间的配合间隙。

(4)主轴轴承径向间隙的调整，根据实际使用情况进行调整。

4、工作台快速移动离合器的调整要求

(1)摩擦离合器脱开时，摩擦片之间的总和间隙不应该少于2~3mm。

(2)摩擦离合器闭合时，摩擦片应紧密地压紧，并且电磁铁的铁芯要完全拉紧，如果电磁铁的铁芯配合得正确，在拉紧状态中电磁铁不会有响声。

5、各部件保养要求：

数控车床床身及外表

(1)擦拭工作台、床身导轨面、各丝杆、机床各表面及死角、各操作手柄及手轮。

(2)导轨面去毛刺、清洁，无油污。

(3)拆卸清洗油毛毡，清除铁片杂质。

(4)除去各部锈蚀，保护喷漆面，勿碰撞。

(5)停用、备用设备导轨面、滑动面及各部手轮手柄及其它暴露在外易生锈的各种部位应涂油覆盖。

数控车床主轴箱

(1)清洁，润滑良好、传动轴无轴向窜动。

(2)清洗换油、磨损件。

(3)小型数控车床检查调整离合器、丝杆合令、镶条、压板松紧至合适。

数控车床工作台及升降台

(1)清洁，润滑良好。

(2)调整夹条间隙。

(3)检查并紧固工作台压板螺丝，检查并紧固各操作手柄螺丝螺帽。

(4)调整螺母间隙。

(5)清洗手压油泵。

(6)清除导轨面毛刺。

(7)对磨损件进行修理或更换。

