

重型数控车床 cnc卧式车床 CK6163数控车床

产品名称	重型数控车床 cnc卧式车床 CK6163数控车床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	95000.00/台
规格参数	
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数控加工中心是我公司一种两轴联动、细致数控加工中心。加工中心合理布局，机电一体化方案设计，整体别具一格，操作过程、维修方便快捷，生产制造特点广泛。可用有色金属、轻金属及非金属材料的生产制造。

CK6163数控加工中心，可以开展圆柱、圆锥体、台阶轴、内螺纹、切削、切槽、英制螺纹、弧型面等模样的效率高、自动式、精密的机器设备生产加工，可广泛用于工业设备电气仪表、摩托车、燃器械、轻工行业和电器设备等行业作单件、小批量生产或批量生产。本机床主轴具有四柱液压机四档工业设备变速、工业设备与直流变频空调（自动式变速）紧密联系的特点。低速档档时输出扭距大，解决了直流变频空调调速加工中心低速档档扭距小的缺陷，能够进行非常大铣削深层次的生产制造。能够快速下刀铣削，提高工作效率，可用不断生产制造。CK6163数控加工中心优势

板式床原料采用HT300铸铁，经历人工时效处理，以消除残留应力场和稳定板式床精度。导轨经超音速热处理工艺处理，以提高其耐磨性。大垫板、工作台粘贴抗磨损导轨后，经刮研安装，保证横竖向进刀精度和耐磨性。

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

主要技术参数	单位	CK6163
床身回转直径	mm	630
滑板上工件回转直径	mm	350
加工长度	mm	1000/1500/3000
床身导轨跨距	mm	440
主传动形式		三档机械变速，变频无级调速
主轴转速范围	r/min	25-850
主轴端部结构		D11
主轴孔直径	mm	100
主轴孔前端锥度		公制120 1:20
主电机型号		YVP160M-4-11KW
刀架行程	mm	X向：380 Z向：1350 2850
滚珠丝杠直径 × 螺距	mm	X向：3205 Z向：5010
快速移动进给	mm/min	X向：4000 Z向：5000
定位精度	mm	X向：0.015 Z向：0.015
重复定位精度	mm	X向：0.012 Z向：0.016
工件加工精度		IT6-IT7
工件表面粗糙度		Ra1.8
尾座套筒直径	mm	100
尾座套筒行程	mm	250
尾座套筒锥孔锥度		莫氏6#
标准配置		电动立式四工位刀架
特殊选择配置		卧式六工位电动刀架
重复定位精度	mm	0.01
刀杆截面	mm	32 × 32
标准配置		GSK980TDC
选择配置		KND、FANUC、西门子

伺服驱动电机
机床外观尺寸(长×宽×高)
机床净重

mm
kg

X向 X130SJT-M100B Z向 X130SJT-M150B
3200(3700)(5200)1820×1780
3900/4500/5400