

6180数控车床CNC 卧式车床6180数控 平床身硬轨车床

产品名称	6180数控车床CNC 卧式车床6180数控 平床身硬轨车床
公司名称	山东佳群数控机床有限公司
价格	125000.00/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

CK6180重型数控车床特点

CK6180重型数控车床是我公司主导产品之一，该产品主轴采用大孔径设计，床身刚性好，结构紧凑。

机床可加工各种轴类、盘类零件，可车削各种螺纹、圆弧圆锥及回转体的内外复杂曲面，特别适合汽车工业、冶金、**、航天等行业，对旋转体类零件进行大批量、高精度加工时采用。

机床采用机电液一体化设计，整体布局紧凑合理，便于维修和保养，主轴采用液压四挡；挡内无极调速，扭矩大，稳定可靠，外形符合人机工程学设计，采用可移动式悬挂操作台，宜人性好，便于操作。

机床配置控制系统采用广数980TDi数控系统（980TDi是广数研发二室的产品，具有螺纹修复，轨迹预览，辅助编程模块），滚珠丝杠选用陕西汉江机床有限公司生产的精密滚珠丝杠，液压和集中润滑系统均采用国内产品。

CK6180重型数控车床实现模块化设计，刀架为立式四工位电动刀架，手动式尾座及卡盘，机床防护采用双拉门封闭式防护。二．机床结构特点

1.高刚性床身

CAK6180重型机床床身采用优质铸铁，内部筋型布局合理，床身采用整体式，导轨宽600mm，刚性好。滑动导轨采用中频淬火，淬透层深，硬度达HRC50°以上，拖板与床身结合面贴塑。

2.主传动介绍

该系列机床主轴为液压四档无级调速，主轴转速为17-1000转/分，扭矩大，可靠性好。主轴轴承选用国产（大连凯特乐）高精度轴承，（大连凯特乐轴承主要配国内知名厂家：沈中机床、沈阳、大连、宝鸡、云南CY、安阳鑫盛等）运转平稳，精度高。

3.进给系统

机床Z轴进给系统采用伺服电机通过驱动滚珠丝杠的传动方式，X轴进给系统采用伺服电机通过联轴器直接驱动滚珠丝杠的传动方式。机床主丝杠选用陕西汉江机床有限公司高精度丝杠，进给系统各润滑点均由集中润滑系统定时润滑。

4.刀架

本系列车床采用立式四工位电动刀架，四工位刀架上刀体转位时无需抬起，排除了冷却液及切削对刀架转位时的侵扰，密封性高。

5.电气系统

(1) 数控系统及伺服驱动系统

机床CNC数控系统采用广数数控系统，能适应高速、高精度的机械加工，并具有操作方便、功能齐全、可靠性高等特点。

(2) 电气柜采用全封闭式。

6.机床精度

CAK80系列执行以下精度标准：

GB/T 25659.2-2010 《简式数控卧式车床 技术条件》

GB/T 25659.1-2010 《简式数控卧式车床 精度》

GB 15760-2004 《金属切削机床 安全防护通用技术条件》

数控车床开机前的准备工作

工装应该确保符合机床的技术参数、尺寸和型号。

刀具磨损过度或损坏、直接影响工件加工或损坏机床，因此开机前应该讲这些刀具换下。加工区域要有足够的照明，以便于安全检查。机床或设备周围的工具或其他物品应该摆放有序，保证环境整洁和通道畅通。

工具或其他任何物品不要摆放在主轴箱、刀架的相关位置。如果重型的圆柱工件中心孔太小，加载后，工件很可能跳出。所以，一定要注意中心孔大小和角度。工件的长度限定在范围内，防止发生干涉。刀具安装后，进行运转。

数控车床工作中的注意事项。

数控车床在工件加工过程中，工件必须夹紧牢固。在自动加工过程中不要打开机床门。不怕留长发操作机床，一定要戴着安全帽后进行工作。机床运转，严禁任何人将身体和附着物侵入旋转工作去。不要用手或其他方式触摸旋转中的工件或主轴，要在停机状态下调整冷却液的喷嘴。在进行重载加工，要防止

切屑堆积，热的切屑可以引发火灾，卡盘在高速运转的时候，卡爪蓄家拆工件防止卡爪甩出。

CK6180数控卧式车床具有精度高、功率大、刚性高等特点,其主要部件和结构均经过优化设计。主轴采用双列滚子轴承配合角接触轴承回转精度高,抗震性好,稳定性好,具有良好的切削性能。X,Z向滚珠丝杠由伺服电机直联驱动,动态响应优良,整机噪音低,对大、中、小批量,多品种、多规格零件的批量加工有较强的适应能力,加工质量稳定可靠。能够自动完成零件的内外圆、端面、切槽、任意锥面、曲面、公英制圆柱、圆锥螺纹等多种工序车削。机床关键部件采用优质材料,床身,主轴箱,进给箱,溜板箱等部件均采用优质高强度铸铁经过长时间时效处理后加工保证零部件的精度稳定性。CK6180数控卧式车床可选用GSK980 TDC或FANUC Oi-mate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,可选配六工位或八工位卧式电动刀架,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。

技术参数		CK6180
床身工件直径		800mm
床身上工件长度		750/1000/1500/2000/3000mm
主轴孔锥度		莫氏No.6MT6[901:20(B型)型]]
卡盘规格		C6[D8(B型C型)]
主轴通孔直径		52mm[80mm(B型)] [100mm(C型)]
转速范围		独立主轴: 100~1600r/min 三档自动变速
尾座行程		21-1620rpm(I162-1620II66-660)
尾座套筒锥度		150mm
定位精度		MT5
重复定位精度		+/-0.015mm
快移速度		+/-0.006mm
电机功率		4/6m/min
包装尺寸	长度750	7.5kw
	长度1000	2550 × 1550 × 1900mm
	长度1500	2750 × 1550 × 1900mm
	长度2000	3250 × 1550 × 1900mm
	长度3000	3700 × 1550 × 1900mm
重量	Length	4710 × 1550 × 1900mm
	长度750	净重N.W./毛重G.W.
	长度1000	2400/3000
	长度1500	2550/3150
	长度2000	2750/3350
	长度3000	2980/3550
		3800/4400

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。6180数控车床价格我公司为专业的数控车床生产厂家,公司报价为统一报价,相关配套厂家,如轴承,齿轮,主轴,电器,电机等等采用国内知名厂家供应,保证了产品的品质,同时成本也相对较高,所以我们的产品质高价优,性价比较高,没有虚假价格成分,质量报价包含调试培训及质保一年的价格!