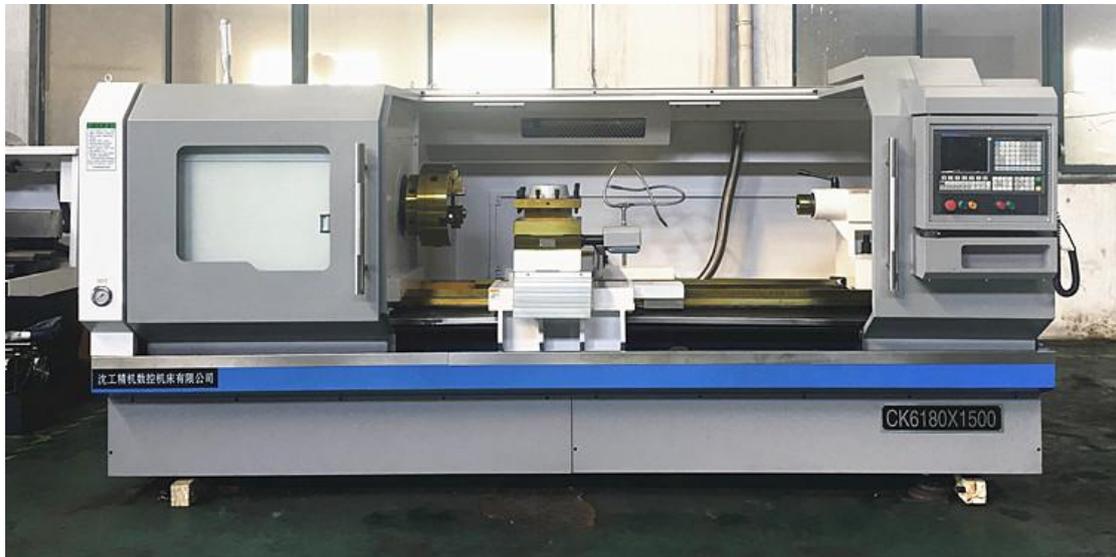


CK6180X1500 硬轨数控车床



【机床特点】

- 机床底座宽，床身导轨结构合理，更有效的提高了机床的稳定性和主轴的平稳性。
- 机床主轴采用高精密的配对组合轴承，工作时稳定性好，承载负荷大。
- 导轨采用耐磨铸铁铸造，并经 48 小时人工时效处理，以保证长期稳定的加工精度及寿命。
- 主轴采用独立主轴和伺服主轴电机，实现无级变速并保证高扭矩的输出，满足大部分产品加工的要求。
- 高精度滚珠丝杆副并采用三点预拉伸结构，高精度预紧螺母，传动精度高，能确保长时间内机械误差小，使频繁的高速定位和重切削时引起的丝杠扭曲变形减少到最低程度。
- 高精度联轴器，在高速、高扭矩时，无转差。
- 床身独立润滑系统设计，确保运动部件经久耐用。
- 控制柜采用全密封装置，灰尘和水汽全隔绝，电脑系统和电路部分保持干燥和无灰尘，经久耐用；
- 机床采用全封闭式防护，造型美观宜人，防水性能优越，拉门开启自如，灵活方便，安全可靠。

报价单 (RMB)

品名/规格/型号	数量	单价 (含税)
沈工精机数控车床 型号 : CK6180X1500	壹台	<u>192000 元</u>
沈工精机数控车床 型号 : CK6180X3000	壹台	<u>230000 元</u>

一、CK6180 硬轨数控车床主要技术参数

项 目	CK6180x1500
床身最大回转直径	Φ800mm
X 向工作台最大回转直径	Φ450mm
Z 轴最大加工长度	1500mm
X 轴最大移动行程	400mm
Z 轴最大移动行程	1500mm
X 轴快速移动速度	8mm/min
Z 轴快速定位速度	8mm/min
X 轴进给速度	1~2000mm/min
Z 轴进给速度	1~1800mm/min
主轴通孔	Φ105
主轴前端锥孔	1 : 20/120 号
尾座套筒直径	Φ100
尾座套筒锥孔锥度	莫式 6 号
主轴转速 (变频)	30-835
刀架工作形式	四工位电动刀架

无锡沈工精机数控机床有限公司

主电机功率	15KW
导轨宽度	600mm
导轨硬度	55°
重量	约 5500KG

二、CK6180 硬轨数控车床配置

名称	型号规格	产地	备注
数控机床	CK6180X1500	沈工精机	
数控系统	GSK980TC3	国产	北京凯恩帝系统(总线系统、绝对值电机)
伺服驱动	GE2000		
伺服电机	X/10N.M Z/15N.M		
主电机	15KW		
电子手轮	手持手轮		带轴选功能
指示灯	LED 三色灯		
Z 向滚珠丝杠	R80-10T5	国产	研磨 P4 丝杠
X 向滚珠丝杠	R32-6T4	国产	研磨 P4 丝杠
Z 向丝杠轴承	NSK BN 系列	日本	丝杠专用轴承
X 向丝杠轴承	NSK BN 系列	日本	丝杠专用轴承
夹紧方式	手动卡盘	国产	Φ320
尾座	手动尾座	沈工精机	
刀架方式	四工位电动刀架	国产	280*280
润滑油路	自动润滑泵	台湾	油量检测
电器	施耐德	法国	继电器 欧姆龙/和泉
电线电缆	美标	进口	

三、主要部件结构说明

1、床身

床身采用整体结构，树脂砂造型，导轨采用高频淬火磨削工艺，使得机床具有良好的耐磨性及精度保持性。床身宽度为600mm， Π 型加强筋使床身具有优良的刚度、抗振性和抗断面畸变能力。45°倾斜后排屑方式，排屑方便。为了提高床身整体的抗震能力，床身采用了封砂结构。该床身经过先进的有限元力学分析，从理论上证实了结构的合理性、优良的刚性、抗震性和抗断面畸变能力。

2、主轴箱

主轴采用三点支承形式，以前后支承为主，中间支承为辅，合理的轴承配置及跨距设计，配以高精度主轴轴承，使得机床具有很好的旋转精度及很高的主轴刚性和承载能力。优化设计的传动系统和经过高频淬火磨削工艺处理的齿轮，使主轴箱具有噪声低、传动精度高、输出扭矩大等特点。主轴制动是液压控制，灵敏可靠。

3、尾座

尾座由上、下体两部分组成。上体内装有套筒、主轴、套筒快慢移动机构；下体内装有尾座止退机构。机床尾座套筒锥孔为公制 60 号，如装上锥度套可使用莫氏 5 号顶尖。本机床尾座具有精度高、承载能力强、维护周期长、工作可靠等特点。

4、拖板及刀架

该部分的主要功能用于完成各种进给工作。为了有效地防止大拖板进给的纵向爬行，拖板导轨副采用粘贴高性能的塑料软带的方法；在纵、横向分支结构上彻底根除了纵、横向进给联动问题，提高了机床的可靠性。

5、冷却系统

在机床地基地平线下特设有专用冷却箱，冷却液经冷却泵打出后，经过输水管喷至有效切削区内，用以很好地改善切削条件。冷却液可通过床身底部排屑槽回收到冷却箱中，不会给环境造成污染。

6、液压系统

用来实现主轴箱和进给箱的润滑。

7、电气系统

电气系统主要实现强电和弱电控制，使机电有效地融为一体，可很方便地实现机床的控制和操纵。

四、设计、制造、检验和验收遵循的标准

CK6180型卧式车床执行标准，其主要项目如下：

精车外圆的圆度	0.020 mm/300mm
精车外圆的圆柱度	0.040 mm / 300 mm
精车端面的平面度	0.025 mm / 300 mm
精车螺距的螺距精度	60 mm长度上0.015 mm
尺寸精度	IT 7

五、主要的检验和试验项目

精车外圆的圆度	0.020 mm
精车外圆的圆柱度	0.040 mm / 300 mm
精车端面的平面度	0.025 mm / 300 mm

精车螺距的螺距精度	60 mm长度上0.015 mm
尺寸精度	IT 7
床身硬度	大于 50度

六、交付期限

首付 40%预付款，款清发货。

七、质量保证和服务承诺

1、质量保证

整机保修一年，系统保修三年。

2、服务承诺

a. 一年内实行免费服务，除责任事故外，包修、包换。本着友好合作的原则，一年后实行有偿技术和备件服务。

b. 及时提供备品备件，保证维修配件的长期供应。

c. 产品在用户使用过程中，发现质量问题，在接到用户通知后，48 小时内做出答复或派出服务人员，并做到故障不排除，维修人员不撤离现场。

八、其它

1、本协议未尽事宜，由甲、乙双方协商解决。

2、本协议作为合同附件，与合同具有同等法律效力。

3、本协议一式两份，由甲、乙双方各一份，由双方签字盖章