

CJK6132X450 硬轨数控机床



【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

型号/规格	数量	含税价	新钣金
沈工精机数控机床 CK6132X450	1 台	53000	56000

一、CK6132X450 硬轨数控车床技术参数

CJK6132	参数
床身上加工最大直径	φ320 mm
托板上最大件直径	φ150 mm
最大工件长度	450mm
主轴转数范围	3000rpm
主轴通孔直径	φ60 mm
主轴内孔锥度	MT6
刀架方式	电动刀架
刀架工位数	4
尾座套筒内孔锥度	MT4
尾座套筒最大移动量	100 mm
主电机功率	4kw
电机最小设定单位	Z /0.001mm , X /0.004mm
刀杆快进速度	Z /8m/min , X /8m/min
刀杆尺寸	20×20 mm
导轨宽度	260mm
机床净重	1700kg
机床尺寸	1670*1350*1600

二、机床配置

配置	CJK6132 (可选配)			
导轨形式及丝杠	硬轨	滚珠丝杠		
	●	●		
主轴	皮带链接	国产优质	NSK 轴承	
	●	●	○	
尾座	手动套筒尾座	液压套筒尾座	气动套筒尾座	
	●	○	○	
刀塔	立式四工位外冷电	立式四工位内	卧式六工位	卧式八工位
	动刀塔	冷电动刀塔	电动刀塔	电动刀塔
	●	○	○	
卡盘/油缸/夹具	手动卡盘	Φ250mm/6 寸中空	Φ250mm/8 寸中空	
	●	液压卡盘	液压卡盘	
数控系统	广数 980TC3	凯恩帝 K1000T		
	●	○		
液压元器件	国产优质			
	●			
排屑	接屑盘			
	●			
冷却系统	冷却泵与水箱	风扇电气柜	电气柜恒温空调	电气柜热交换器
	●	●	○	○
其它	LED 三色灯	防震垫铁		
	●	○		
	技术文件	中心架	跟刀架	
	●	○	○	

机床配置			
名称	型号规格	产地	备注
数控机床	CK6132	沈工精机	
数控系统	GSK980TC3	国产	广州数控
伺服驱动	GE2000		
伺服电机	X/5N.M Z/7.5N.M		
主轴电机	3.7KW 伺服		
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	R40-6T4	国产	研磨 P4 丝杠
X 向滚珠丝杠	R25-5T4	国产	研磨 P4 丝杠
Z 向丝杠轴承	哈尔滨	国产	丝杠专用轴承
X 向丝杠轴承	哈尔滨	国产	丝杠专用轴承
主轴单元	A2-6	沈工精机	3000 转（动平衡 0.5g）
夹紧方式	手动卡盘	国产	
尾座	手动尾座	沈工精机	
刀架方式	电动刀架	国产	
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、付款方式

预付款：首付 **40%**，款清发货。

尊敬的用户非常感谢关注沈工精机,为了保证沈工精机所提供的产品具有高效的性能和长期可靠的运行,我们将提供完善的售后服务。

无锡沈工精机数控机床有限公司