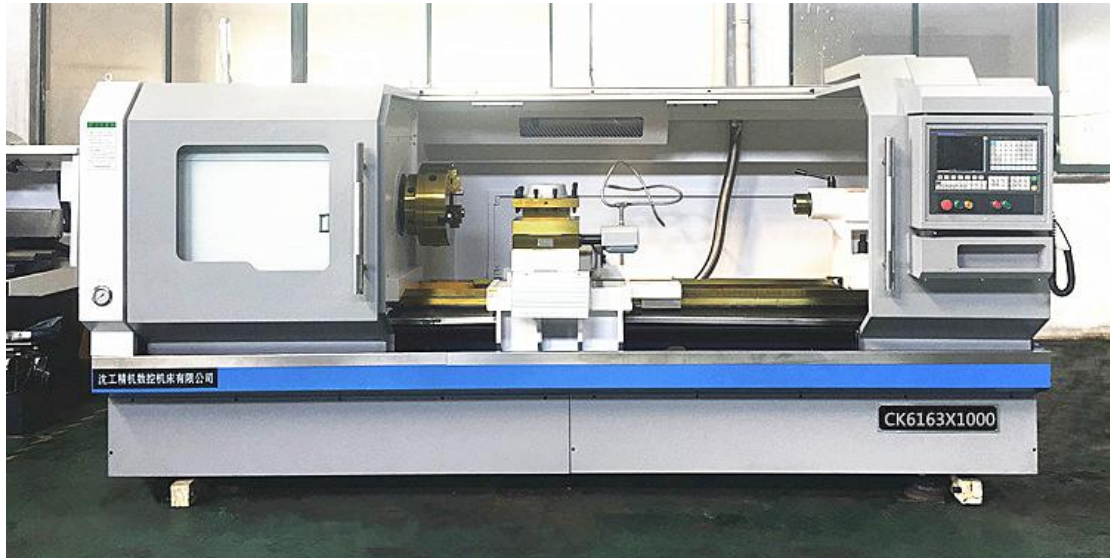


## CK6163X1000 硬轨数控车床



### 【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	价格 ( 含税 )
沈工精机数控车床： CK6163X1000	壹台	165000 元

### 一、CK6163 硬轨数控 车床主要技术参数

项目	单位	6163 系列
床身上工件最大回转直径	mm	630
最大工件长度	mm	1000
最大车销直径	mm	520
最大车销长度	mm	850
床鞍 ( 滑板 ) 上最大车销直径	mm	350
主轴轴承 ( 105 主轴孔 )		3032K
主轴前端锥孔		1:20/120 号
主轴通孔直径	mm	105/130
主轴转数范围 ( 变频 )	r/min	30-835
主轴电机输出功率 ( 变频 )	KW	11
中心高 ( 距床身 )	mm	315
X 轴快速移动	m/min	8
Z 轴快速移动	m/min	8
X 轴行程	mm	315
Z 轴行程	mm	1000
尾座套筒直径	mm	100
尾座套筒锥孔锥度		莫氏 6 号
刀架形式		数控四工位刀架

### 二、CK6163 硬轨数控 车床配置

名称	型号规格	产地	备注
数控机床	CK6163X1000	沈工精机	
数控系统	GSK980TC3	国产	广州数控（总线系统、绝对值电机）
伺服驱动	GE2000		
伺服电机	X/10N.M Z/15N.M		
电子手轮	手持手轮		带轴选功能
主电机	11KW	南京	
变频器	11KW	阿尔法	
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	电动刀架	国产	四工位
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
电线电缆	美标	进口	

尊敬的客户非常感谢您关注沈工精机产品,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。

**沈工精机数控机床有限公司**