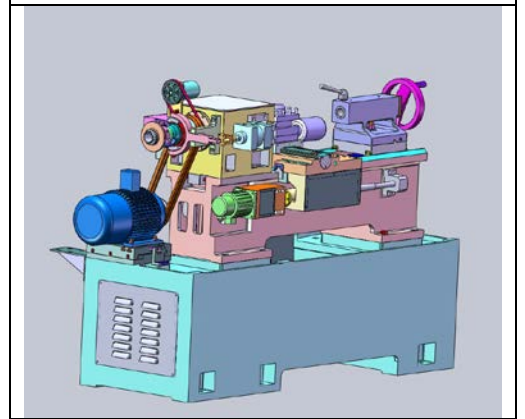
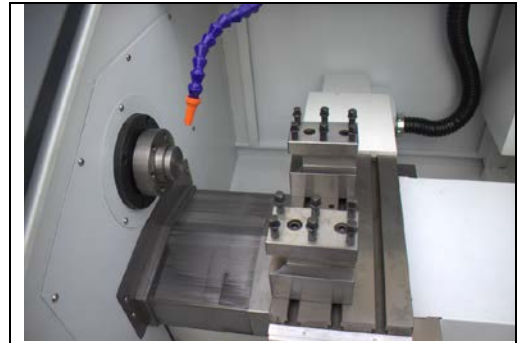
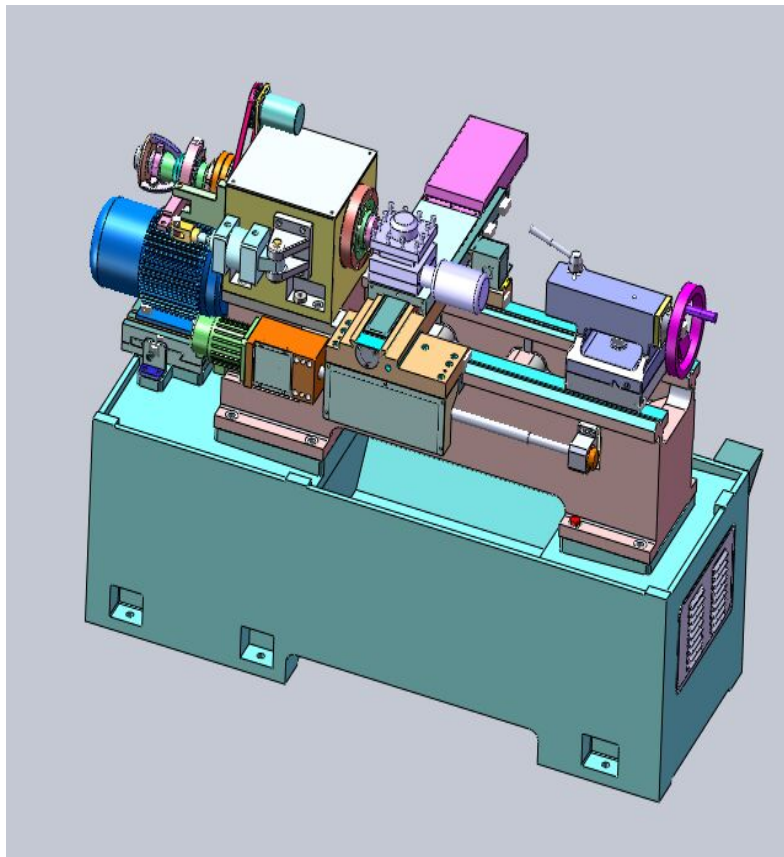


CK-0632/40

精密排刀式数控车床



操作系统

标配：广数 GSK 系统

选配：华兴、KND、新代、宝元等其它系统

机床结构特点

- 1、主轴结构：主轴采用多道迷宫槽防水设计、散热型床头设计，前二后二角接触精密轴承支撑。
- 2、床脚结构：侧面排屑设计，便于清理铁屑及切削液的回收。
- 3、床身结构：Z 向设计为双山导轨加宽型结构，有效增加机床的刚性及承载能力。
- 4、拖板结构：大小拖板加宽加重，精密铲刮加工。
- 5、丝杆结构：Z、X 向丝杆采用中置布局和丝杆双重防水设计。

最佳切削类型

小盘类工件：小法兰、小齿轮、端盖、壳体等
操作系统、

机床操作人性化

左右开门，方便装夹工件、方便

短轴类工件：小传动轴、球头销、阀杆
 主要适用行业：航空、汽车配件、水暖、阀门
 快捷：
 模具、五金工具、仪表仪器、光学配件等行业；

方便调整刀具；
 外观美观，内置实用，维修方便
 防护：防尘、防水、防漏

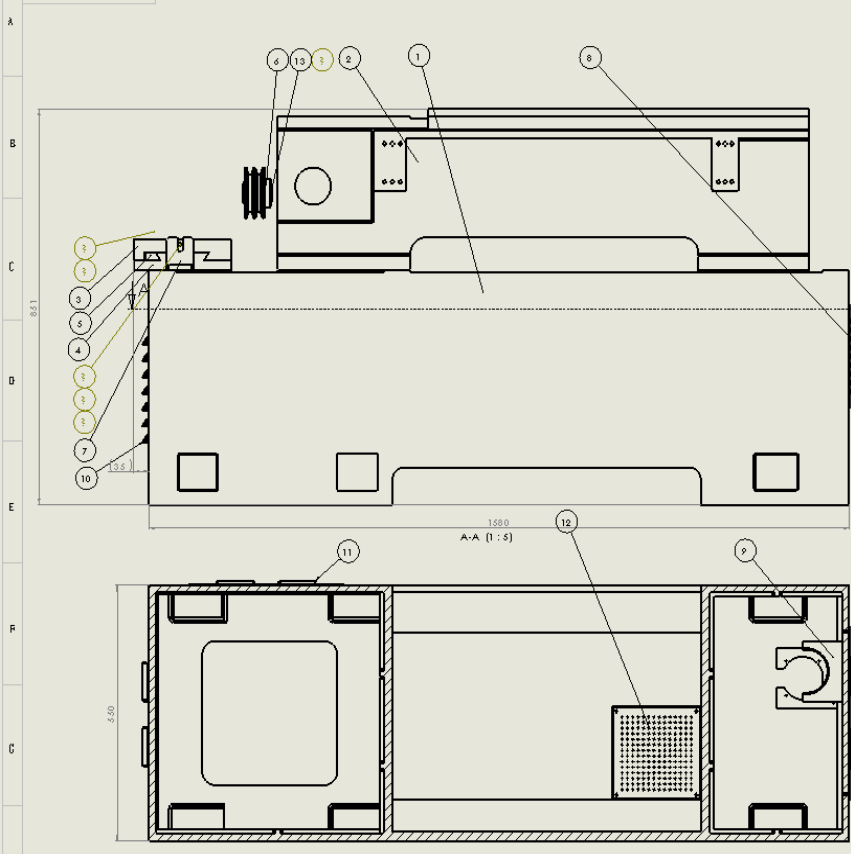
加工特点

对小零件、有色金属、精密零件有良好的精度保持度
 采用高强度灰铸铁（HT250）
 对易切钢或有色金属的快速切削有良好的稳定性
 削加工，能长期稳定保证

机床特点

床身、大小拖板、床头箱等铸件
 优质数脂沙铸造及时效处理。
 导轨采用超音频淬火后进行精密磨
 机床的加工精度和使用寿命。

	项目	单位	规格参数	
机床型号			CK0632	CK0640
主机	卡盘/夹头直径	寸/mm	Φ43	Φ56
	最大回转直径	mm	Φ310	
	拖板上最大工件回转直径	mm	Φ150	
	最大加工长度	mm	180	
	主轴通孔直径	mm	Φ37	Φ48
	X轴行程	mm	280	
	Z轴行程	mm	220	
主轴	主轴端部形式		A2-4	A2-5
	主轴转速	r/min	0-3500	
	主电机功率	KW	3	
夹紧方式	气动/液压		选配	
进给速度	X轴快速进给速度	m/min	6	
	Z轴快速进给速度	m/min	8	
精度	X轴重复定位精度	mm	0.02	
	Z轴重复定位精度	mm	0.02	
	主轴端跳	mm	0.005	
刀具	方刀规格	mm	20*20	
	镗孔刀规格	mm	Φ25	
刀架形式	排刀/电动刀架	选配	选配	
电源	电压	V	380	
	频率	Hz	50	
机床外形	标准机（长 X 宽 X 高）	mm	1630*1000*1620	
机床重量		Kg	1100	
冷却	冷却水泵功率	W	90	
液压系统	公称压力	Mpa	选配	
	液压油泵电机功率	KW		
尾座	尾座形式			
	尾座套筒直径	mm	选配	
	套筒行程	mm		
	尾座锥孔			



15	CJK0632 0.60 12 A4	圆杆螺母	1
14	CJK0632 0.60 11 A4	轴套	1
13	CJK0632 0.10 13 A4	压块	1
12	CJK0632 0.10 12 A4	衬板轴	1
11	CJK0632 0.10 11 A4	压轴	1
10	CJK0632 0.10 10 A4	压轴	1
9	CJK0632 0.10 09 A4	木架轴	1
8	CJK0632 0.10 08 A4	压轴	1
7	CJK0632 0.10 07 A4	调整支架	1
6	CJK0632 0.10 06 A4	压轴轴	1
5	CJK0632 0.10 05 A4	压轴	1
4	CJK0632 0.10 04 A4	压轴	1
3	CJK0632 0.10 03 A3	垫圈轴	1
2	CJK0632 0.10 02 A2	螺母	1
1	CJK0632 0.10 01 A2	压轴	1
序号	代号	名称	数量

CJK0640数控车床 床身装配图 CJK0640 01000A2
 比例 1:1.5
 共 1 页 第 1 页

