



TO:

FR:

产品推介书

——立式综合加工中心



项目单位：

推荐单位：东莞市炬名机械科技有限公司

推荐机型：CK6150

推荐人：唐亚东 电话：133 4966 0999

拟制日期：2023 年 08 月 06 日



结构特点

1、采用FANUC 0i-MF PLUS系统，内存 $\geq 2\text{Mb}$ 、程序数量 ≥ 400 个。拥有USB接口及以太网传输功能。PLC历经多年应用，安全可靠。机床电气设计精当、工艺规范、电器均为知名品牌，故障低、经久耐用。

2、机床床身采用 HT300 灰铁，铸件经过有限元素分析法计算机计算分析，合理的结构强度及加强筋的搭配，提供机械之高刚性。铸件结构采用一体成型技术，加工上采用大型五面体加工，一次装夹加工完成，机床具有高刚性、高强度，几何形位精度极佳。并能保证机床长期的稳定性和高精度。

3、导轨面采用中频淬火磨削工艺，淬层 $\geq 3\text{mm}$ ，导轨面贴有导轨板，确保进给系统的刚度、摩擦阻尼系数等动态特性，避免低速爬行现象。

4、刀架转位时间/刀架重复定位精度： $\leq 2.1\text{s}/\pm 2''$ 。

5、X/Z 轴定位精度： $\leq 0.018\text{mm}/0.021\text{mm}$ ；重复定位精度： $\leq 0.008\text{mm}/0.010\text{mm}$ 。

6、X/Z 轴快移速度： $\geq 6\text{m}/\text{min}/\geq 12\text{m}/\text{min}$ 。

7、主轴单元装配动力卡盘和油缸后，经双通道的在线动平衡仪检测和配重，大幅提高了主轴的动态精度和耐用性。

8、滚珠丝杠、轴承、电动刀架、三爪卡盘、集中润滑装置、编码器、冷却泵、联轴器等配套件均采用行业知名品牌的优质通用产品，可靠耐用，偶有维修时易购易换。

9、防护可借鉴国内外著名品牌外观，新颖美观、可靠实用、水油电气处理得当。



参数及配置

一、CK6150 主要技术参数

项目	内容	CK6150B
加工范围	床身上最大回转直径	Φ500
	大拖板上最大回转直径	Φ470
	中拖板上最大回转直径	Φ280
	最大加工长度	750/1000
主轴及卡盘参数	推荐卡盘规格（手动卡盘）	250/三爪
	主轴头形式	A2-8
	推荐主轴电机功率	7.5KW
	主轴转速	高速 320~1600rpm 中速 100~500rpm 低速 30~150rpm
	主电机与主轴减速比	三档无极/24 档无级
	主轴通孔直径	Φ82
	主轴内孔锥度	1:20
进给部分	X 向最大行程	290
	Z 向最大行程	750/1000
	X/Z 轴丝杠规格	2505/4010
	推荐 X 轴电机扭矩	5.6N.M
	推荐 Z 轴电机扭矩	8.5N.M
	X、Z 轴连接方式及止口	X：联轴器直联 130 机座 Z：联轴器直联 130 机座
精度	定位精度	0.02
	重复定位精度	0.008
	加工椭圆度	0.005
	加工粗糙度	Ra1.6
其它	导轨宽度/形式	390mm/三角轨加平轨
	装刀方式	四工位电动刀架
	车刀刀杆	25X25
	主轴电机安装形式	卧式底座安装
	尾座套筒直径/行程	Φ75/150
	尾座套筒孔锥度	MT5
外型	外型尺寸（长 X 宽 X 高）	2600×1600×1800
重量	重量（约重）	2600kg



二、标准配置清单

序号	标准附件	数量
1	工具箱及工具一套 (6 寸批士、M16 马铁、刀头、锁刀座) Toolbox	
2	使用手册 / 程序操作手册 User's manual/Procedure Operation Manual	
3	精度检验合格书 Certificate of Accuracy Inspection	
4	机床调整垫块	
5	调整垫块螺丝	
6	气枪	
7	卡盘扳手	
8	刀架扳手	
9	外传输电缆	
10	程序锁钥匙	
11	精度表	
12	系统编程说明书 系统操作说明书	
13	电气柜钥匙 其他门窗钥	
14	手轮	
15	木箱工具箱	
16	一字十字螺丝刀	
17	内六角扳手	
18	双头扳手 12-14 17-19	
19	新一代总线系统加德欧驱动	

安装、验收及保修

一、环境参数

项目	环境参数条件	备注
温度	17°C~25°C (运行时) 0°C~60°C (运输时)	理想温差±2°C
湿度	20°C时 40%~75%	无结露



振动	0.5G 以下	
----	---------	--

二、安装场所

- 1、不得将设备安装在辐射中，如：微波、紫外线、激光或 X 射线范围内。
- 2、放置机床应避免：漏水、浸水。
- 3、为保证机床加工精度，设备周围应尽可能避免以下因素：a、阳光直射；b、湿度大；c、温差大；d、振动；e、强磁场；f、多尘；g、腐蚀性气体。
- 4、导致上述不利因素的原因通常有：a、车库或有汽车频繁往来的车道；b、压力或冲压设备；c、电焊、点焊或氩弧焊；d、变电站及高压线路；e、易产生粉尘的设备或加工（避开铸件、焊接、钣金车间等）；f、可直接接触的外界风、气及调温的冷、热风。
- 5、设备安装场所的地基必须全部夯实，没有空洞、虚土等地基不良现象。

三、安装接口

1、电源接口：设备安装场所必须有符合国家有关要求的固定电源，不得使用临时电源，必须保证设备有良好的接地保护。设备安装场所提供的电源必须为三相四线制，电源电压要求：380V±10%，50/60Hz。如果设备场所提供的三相四线制电源相电压为 200V±10%。设备在进行动力电接入时，就不要再通过变压器进行连接。

2、压缩空气接口：设备的安装场所必须要稳定的气源，提供的压缩空气必须为干燥的、洁净的符合国家有关要求的压缩空气。p=4~6kgf/cm²、Q=5m³/h，气源接口处预留 φ10 气管快速接头，接头到设备安装位置，预留 φ10 气管到机台摆放位置长度，以便现场作临时调整。压缩空气的主管路必须配有主管道过滤器、干燥器。气压要求：0.6~0.8Mpa。

四、安装调试、验收

- 1、客户提前准备好上述机床使用环境，如电力需求、外部气压、水准地基等。
- 2、用户收到货物后应在卸货的同时进行以下验收，并签署货物签收单：1) 外观检验签收；2) 机械本体标准规格验收；3) 配置、技术资料清单核对验收。
- 3、我司派遣技术人员负责机器调试与操作培训工作。安装调试期间内，住宿、交通、安全等由客户协助联系，费用由我司负责。
- 4、设备调试完成后，由客户人员填写《交机验收单》。确认机台各项指标合格，并在安装交机完成判定栏内签字确认。确认后视为客户验收合格。
- 5、如客户需请品质监管机构对设备进行品质检验，应在货到厂后 10 天内向我司提出，



并由客户承担相关检验费。设备应在检验合格后方可投入使用。

五、保修内容

1、我司提供保修期内的产品三包服务，在质保期内对产品实行免费维修服务。机床保质期自买方签署《安装调试验收单》之日起计算。

2、机械部份保修一年，主要线材两年保修。系统 18 个月的保修期（允许由控制系统供应商代为服务，我司负责协调与联络）。

3、机器安装调试完成后，售后服务工作由我司在各地区最近的服务中心负责。售后人员接到客户故障明确通知后，将及时提供在线技术支持或最迟 48 小时内到达现场。

4、客户在机台出现问题后，应及时发传真至我司指定的维修服务中心，传真内容应包括：机台编号（制造号码）、出厂日期、问题点、联系人、联系方式，以方便我司能对问题做出最及时的处理。用户应对服务维修结果予以确认。

5、保修期后，我司继续为用户提供维修服务，并收取合理零件成本及服务费用。

6、如有下列情况，即使在保修期内，其零件、运费、交通、人工费等均由客户支付。

- 1) 使用失当，导致故障或损坏；存放时间过长没有按时保养
- 2) 自己拆卸、改装造成之人为损坏；
- 3) 安装后，自行移动或搬运而发生之故障。
- 4) 由于不可抗力造成的损坏，比如：雷击、水灾、火灾、地震、战争等。

炬名机械
JUMING MACHINERY