



**CA8450\CA8465\CA8480 主要规格、技术参数**

序号	项 目	CA8450	CA8465	CA8480
<b>主要参数</b>				
1	最大工件直径	Ø500mm	Ø650mm	Ø800mm
2	最大工件长度	2500mm	3500mm	5000mm
3	中心高	320mm	400mm	550mm
4	顶尖间最大工件重量	3500Kg	6000Kg	14000Kg
5	最大切削力	40Kn	50Kn	70Kn
6	花盘最大扭矩	10000N·m	22000N·m	55000N·m
<b>床头箱</b>				
7	主轴转速范围	1~90r/min	1~75r/min	1~60r/min
8	主轴转速级数	无级	无级	无级
9	主轴变速方式	液压自动	液压自动	液压自动
10	花盘直径	Ø500mm	Ø650mm	Ø800mm
11	主轴锥孔尺寸	No. 120	No. 120	Ø100mm 1:7
<b>进给传动</b>				
12	进给量级数	无级	无级	无级
13	纵向(Z轴)进给速度范围	0~4000mm/r	0.1~4000mm/r	0.4~1300mm/r
14	纵向快速移动速度	4000mm/min	4000mm/min	1300mm/min
15	横向(X轴)进给速度范围	0~2000mm/r	0.1~2000mm/r	0.2~650mm/r
16	横向快速移动速度	2000mm/min	2000mm/min	650mm/min
<b>尾座移动参数</b>				
17	尾座套筒移动量	150mm	150mm	300mm
18	尾座快速移动速度	2500mm/min	2500mm/min	3000mm/min
19	尾座移动方式	机动	机动	机动
20	尾座主轴锥孔尺寸	莫氏5号	Ø60mm 1:7	Ø80mm 1:7
21	尾座套筒直径	Ø180mm	Ø200mm	Ø280mm
<b>电动机</b>				
22	交流变频主电机功率	22KW	30KW	45KW
23	进给交流伺服电动机 纵向(Z轴) 电机扭矩	14.8N·m	17.3N·m	28.6N·m
<b>其它参数</b>				
24	床身导轨防护形式	不锈钢防护罩	不锈钢防护罩	不锈钢防护罩
25	纵向运动位置显示	有	有	有
26	机床外型尺寸(长×宽×高)	6600×1715×1500mm	7600×1715×1600mm	10240×2300×1800mm
27	机床重量(约)	11500kg	15500kg	30000kg

**注：本机床伺服电机、伺服驱动单元、PLC、变频器可根据用户要求配置。**



® **江苏鼎顺重型机床有限公司**  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.  
**南通宝顺机械有限公司**  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

ADD: No.99 Tiantong Road,Nantong,  
Jiangsu,China  
TEL: +86-0513-85562198  
M.T.: (0)13806297906

FAX: +86-0513-85562398  
P.C: 226003  
Http://www.china-ntbs.com  
E-mail: BS@china-ntbs.com

产品不断改进,恕不另行通知。The products are subject to change without notice.

## 数显轧辊车床主要功能与结构

CA8450、CA8465、CA8480系列数显轧辊车床。主要用于铸铁、钢质和有色金属轧辊的半精车削及精车削加工，使用高速钢、硬质合金或其他材料的刀具可进行轧辊的外圆、端面和各种复杂孔型型面、曲面的车削加工和修复加工。也可用于与轧辊相同尺寸及重量范围的铸铁、钢质及有色金属材质的轴类零件的加工。可进行外圆、端面和各种复杂曲面的半精车削及精车削。

机床纵向导轨采用整体4导轨或整体4导轨+1辅助导轨结构布局，刀架纵向进给运动导轨采用高刚性矩形导轨，意大利框式刀架技术与固定式刀台完美组合，提高了机床切削加工时的高刚性和稳定性；同时高刚性的刀排特别适合对过主轴中心工件的加工，主轴的轴承采用高精度可调整径向间隙的双列径向短圆柱滚子轴承，因而主轴刚性强、旋转平稳、精度高。以上高稳定性和高刚性的结构设计，确保机床的整体综合加工精度。从而保证了被加工零件的精度也很高。

主轴箱（床头箱）采用CA8450/22KW、CA8465/30KW、CA8480/45KW交流变频电机，使用液压，自动换挡，机床纵、横向移动采用无级变速实现，可根据不同轧辊材质选用不同的转速、进给量，操作非常简单。

机床纵向移动使用光栅数显，车削轧辊时无需对辊或划线加工。各运动导轨副采用集中润滑系统实施定点定量自动润滑供油，保证了系统的动态响应特性；确保机床导轨润滑经久耐用，机床的纵向采用不锈钢全防护，有利于运动精度的长期保持。

本机床由床身、主轴箱、尾座、刀架、液压系统、PLC系统电器柜、托线(坦克链式)等组成。



CA8450\CA8465\CA8480



### CK450数控辊环车简介 CK450 CNC Roll Collar Turning Machine

CK450 数控辊环车床是江苏鼎顺重型机床引进进口技术研发的高档数控辊环机床，采用西门子 SEIMENS 控制系统全数字式伺服系统，机床的外观造型、操作系统和安全防护系统均采用宜人化设计，为操作者提供了便捷、安全而舒适的操作条件。集电气、自动控制、液压控制和现代设计等多学科的精密制造技术为一体的机电一体化机床产品。配置国内、外先进的功能部件，结构先进，机床动静态刚性高、使用寿命长、加工效率高、各项功能安全可靠。主要用于辊环外圆及孔型的车削加工。广泛应用于车削普通辊环、高速钢辊环、工具钢辊环、碳化钨辊环。本机床是一种高效率、高精度、机床结构牢固可靠，具有足够的刚度和减震防震能力。



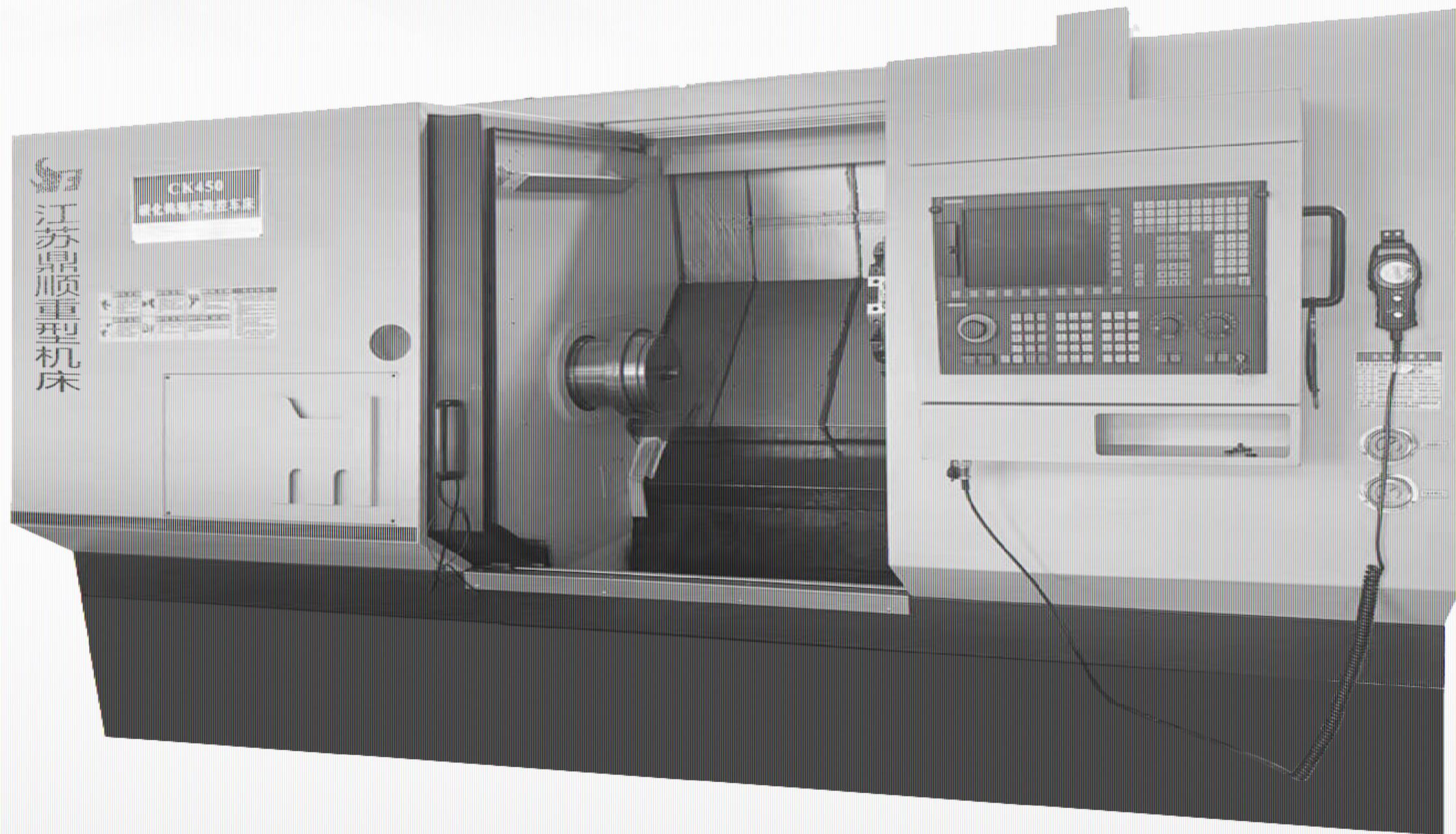
### 基本配置 Basic configuration

序号	名称	规格型号	数量	品牌
1	控制系统	西门子	1套	西门子
2	伺服电机	X向: B is22/2000B Z向: B is22/2000	1套 1套	
3	主电机	Y160M-4	1套	超同步
4	主轴轴承	NN3024; 234424; NN3021	各1件	NSK、FAG
5	滚珠丝杆	X: Φ40×08; Z: Φ50×10	各1套	进口
6	丝杆轴承	BSH30×62、BSH40×90	各1组	进口
7	刀架	12工位	1套	台湾钰通
8	排屑器	链板式	1套	杭州通一
9	自动润滑装置	YR-3-100齿轮润滑泵+容积式分配器	1套	宁波佳宏
10	液压单元		1套	国产铭优
11	冷却水泵	750W; 2m <sup>3</sup> /h	1套	江苏
12	警示灯	YT703 DC24V 黄红绿三色	1套	南通栖凤

### 主要规格、技术参数 Performance parameters brief introduce

	项目	单位	规格
机床主要参数	床身上最大工件回转直径	mm	650
	床鞍上最大工件回转直径	mm	450
	最大车削直径	mm	500
	滑板最大行程(X)	mm	250
	拖板最大行程(Z)	mm	500
主轴	主轴头号		ISO A2-8
	主轴通孔直径	mm	82
	主轴头锥孔		公制1:20 (Φ90)
	转速范围	r/min	档内无级变频调速
进给	X向快移速度	m/min	12
	Z向快移速度	m/min	12
精度	定位精度X/Z	mm	0.02/0.03
	重复定位精度X/Z	mm	0.008/0.01
刀架	刀架形式		12工位卧式刀架
	刀具尺寸 外圆刀	mm	25×25
主轴箱润滑	摆线润滑泵		BB-B2.5
	润滑泵功率	W	120
	润滑泵流量	L/min	3
导轨自动润滑	注油周期		1次/30min或自定
	输入电压频率	V/Hz	220/50
冷却	冷却泵型号		CDLK2-70/7
	冷却泵功率	w	750
	冷却泵流量	L/min	33
动力	主电机	型号	Y160M-4
		功率	Kw
机床外形尺寸(长×宽×高)		mm	4050×1915×1950
机床重量		Kg	5900





江苏鼎顺重型机床有限公司

Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司

Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地址：江苏省南通市天通

电话：+86-0513-85562

手机：(0)13806297906

传真：+86-0513-85562

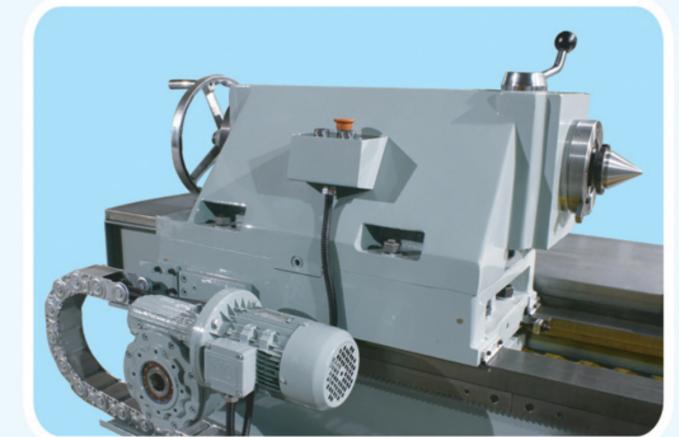
### CK8450数控轧辊车床简介 Brief introduction

本机床为数控轧辊车床。主要用于铸铁、钢质和有色金属轧辊的半精车削及精车削加工，使用高速钢、硬质合金或其他材料的刀具可进行轧辊的外圆、端面和各种复杂孔型型面、曲面的车削加工和修复加工。也可用于与轧辊相同尺寸及重量范围的铸铁、钢质及有色金属材质的轴类零件的加工。可进行外圆、端面和各种复杂曲面的半精车削及精车削。机床纵向导轨设计为整体4导轨，纵向和横向移动均采用高精度滚珠丝杠传动，刀架纵向和横向进给运动导轨均采用高刚性矩形导轨，结合框式刀架上的高刚性刀排，提高了机床切削加工时的高刚性和稳定性；主轴的轴承采用高精度可调整径向间隙的双列径向短圆柱滚子轴承，因而主轴刚性强、旋转平稳、精度高。以上高稳定性和高刚性的结构设计，确保机床的整体综合加工精度。从而保证了被加工零件的精度也很高。运动导轨副采用耐磨贴塑处理和集中润滑系统实施定点定量自动润滑，保证了系统的动态响应特性；机床的纵向和横向进给运动导轨采用不锈钢全防护，有利于运动精度的长期保持。

This CNC roll lathes are mainly used in the semifinishing and finishing turning processing work for cast iron, steel and Non-ferrous metal rolls. The machines adopt high speed iron steel, tungsten-carbide or other kind of material cutters. These kind of designs support the machines to do turning and repairing processing work for the rolls' excircle, head face, all kinds of complex groove face and curved surface. They can also process the familiar cast iron, steel and non-ferrous metal shafts as rolls in same weight range for semifinishing and finishing work on excircle, head face, and all kinds of complex groove face. The machine adopts four guideway. The longitudinal and lateral movement adopts high precision ball screw drive. The longitudinal and cross movement adopt high rigid rectangular guideway. With the combination frame blade holder of high rigid cutter row on the rectangular, the machines have improved the rigidity and stability. We adopt high accuracy and radial clearance of the double row short cylindrical roller bearings as machine's spindle bearings to ensure the machine's high rigidity, stability and high accuracy. All the designs make sure the machines in integrated processing precision. And the workpieces will be processed in high accuracy. Machines adopts paste hardened plastic guideway and centralised lubrication systems for every guideways' lubrication. It uses fixed-point quantitative oil supply principle. This ensures that the dynamic response of the system and the long using life for the machine's guideways' lubrication. Machines adopt full stainless steel covers for guideway. This kind of design will keep the machine's accuracy.



框式刀架 Turret tool holder



重载尾架 Tailstock

### CK8450 (500×2500)主要规格、技术参数 Performance parameters brief introduce

主要参数 Main parameters		床头箱 Headstock		进给传动 Feed transmission		尾座移动参数 Tailstock moving parameters		电动机及其它参数 Motor and other parameters	
最大工件直径 Max. Workpiece diameter	Ø500mm	主轴转速范围 Main spindle rotation	2~400r/min	进给量级数 Feed movement grade	无级 Stepless	尾座套筒移动量 Tailstock sleeve of mobile content	250mm	交流变频主电机功率 Variable frequency AC motor power	22KW
最大工件长度 Max. Workpiece length	2500mm	主轴转速级数 Spindle speed grade	无级 Stepless	纵向(Z轴)进给速度范围 Longitudinal(Z axis) movement speed	0.1~1000mm/r	尾座快速移动速度 Rapid speed of tailstock	3000mm/min	进给交流伺服电动机 纵向(Z轴)电机扭矩 Variable frequency AC motor for longitudinal feeding(Z axis) torque	27N·m
中心高 Center height	400mm	主轴变速方式 Spindle speed mode	液压自动 Hydraulic auto	纵向快速移动速度 Rapid longitudinal movement speed	4000mm/min	尾座移动方式 Tailstock moving mode	机动 Motor drive	进给交流伺服电动机 横向(X轴)电机扭矩 Variable frequency AC motor for cross feeding(X axis) torque	18N·m
顶尖间最大工件重量 Max. load between centers points	3500Kg	花盘直径 Work holding chuck diameter	Ø500mm	横向(X轴)进给速度范围 Cross(X axis) movement speed	0.1~1000mm/r	尾座主轴锥孔尺寸 The tailstock spindle taper hole size	莫氏5号 Morse No. 5	床身导轨防护形式 The bed guideway form	不锈钢防护罩 Stainless protective covers
最大切削力 Max. Cutting capacity	25Kn	主轴锥孔尺寸 Size of spindle taper	No.120	横向快速移动速度 Rapid cross movement speed	2000mm/min	尾座套筒直径 Tailstock sleeve diameter	Ø180mm	机床外型尺寸(长*宽*高) Overall size (L×W×H)	6600×2100×1400mm
花盘最大扭矩 Max. work holding chuck torque	6000N·m							机床重量(约) Gross weight	11000kg

注：标准配置采用数控系统是SINUMARIK 802D/SL，主传动调速系统采用欧系或日系交流变频器，也可按客户特殊需求配置其它数控系统和主传动调速系统。

NOTICE: In standard features, we adopt SINUMARIK 802D/SL as CNC system, "Yaskawa" CIMR-G7B as AC frequency converter. CNC system and main transmission system can be appointed by customer.



江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

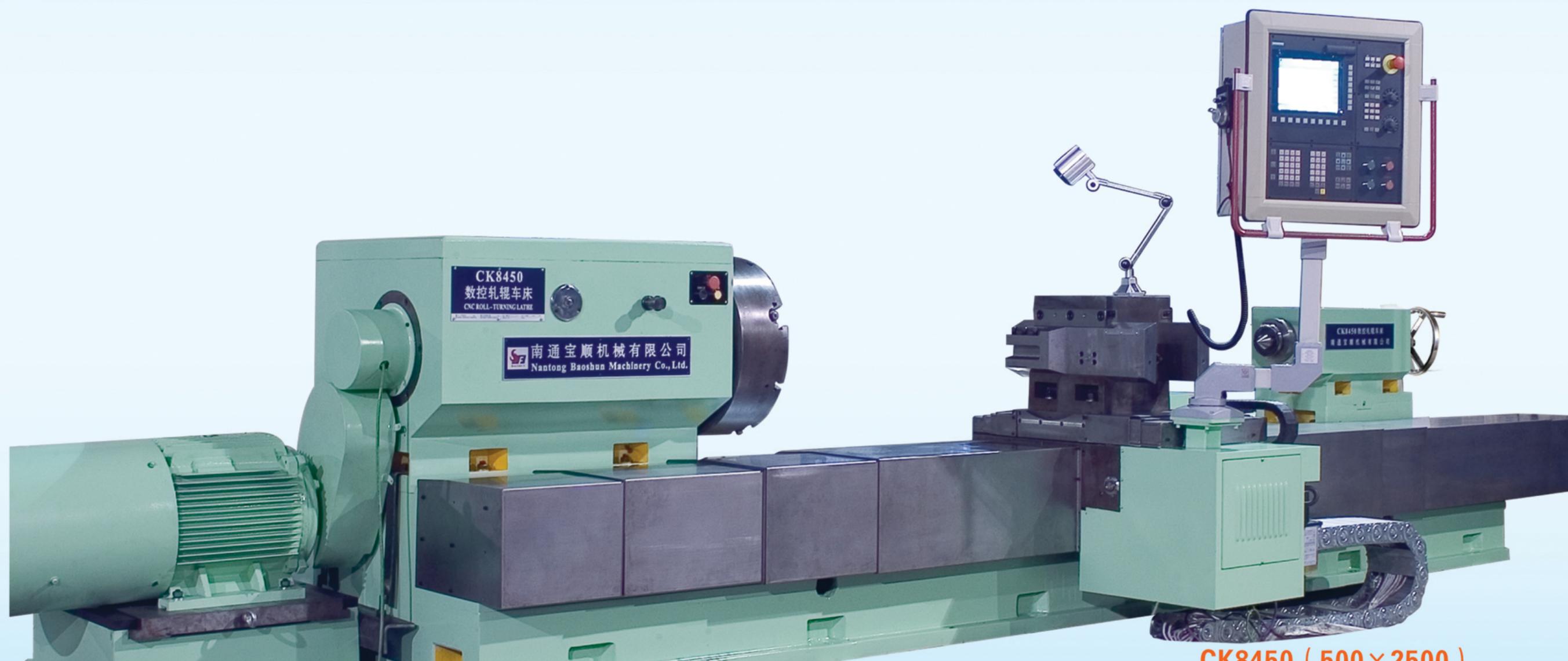
ADD: No.99 Tiantong Road, Nantong,  
Jiangsu, China  
TEL: +86-0513-85562198  
M.T.: (0)13806297906

FAX: +86-0513-85562398  
P.C: 226003  
Http://www.china-ntbs.com  
E-mail: BS@china-ntbs.com

产品不断改进，恕不另行通知。The products are subject to change without notice.

# CK8450数控轧辊车床

CNC ROLL TURNING LATHE



CK8450 ( 500 × 2500 )



® 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地 址：江苏省南通市天通路99号  
电 话：+86-0513-85562198  
手 机：(0)13806297906  
传 真：+86-0513-85562398

邮 编：226003  
网 址：www.china-ntbs.com  
邮 箱：BS@china-ntbs.com  
服务热线：400-0513-919

### CK8465/P 重型精密数控轧辊车床简介 Brief introduction

本机床为数控轧辊车抛一体车床。主要用于液压支架活柱、中缸、激光熔覆后的重载车削及加工后表面抛光，也可用于铸铁、钢质和有色金属轧辊的半精车及精车削加工。该设备为重型卧式平床身四导轨全硬轨结构，机床横向有两个独立的伺服进给轴组成，抛光装置安装于纵向拖板一侧，与横向进给车加工刀架不干涉，分别用于车削及抛光加工。纵向和横向（车削和抛光）移动均采用高精度滚珠丝杠传动，刀架及抛光装置纵向和横向进给运动导轨均采用高刚性矩形导轨，结合四工位重载电动刀架及特制的抛光主轴，提高了机床切削、抛光加工时的高刚性和稳定性；主轴的轴承采用高精度可调整间隙的双列径向短圆柱滚子轴承，因而主轴刚性强、旋转平稳、精度高；尾座是由上、下体两部分组成，上体内装有主轴、套筒和主轴中心调整等机构。下体内装有尾座快速移动机构、尾座整体移动由电机及减速机驱动，尾座后端安装高压泵站，用于尾座到位后液压自动锁紧及松开，具备联锁保护功能。尾座套筒移动采用电机驱动及手动微调两种顶紧方式，尾座具备顶紧测力显示功能，可以根据工件顶紧力需求直观调整工件顶紧力矩。以上高稳定性和高刚性的结构设计，确保机床的整体综合加工精度。运动导轨副采用耐磨贴塑处理和集中润滑系统实施定点定量自动润滑，保证整机的动态响应性；机床的纵向和横向进给导轨采用不锈钢全防护，有利于运动精度的长期保持。

This machine tool is a CNC roll and toss integrated lathe. It is mainly used for heavy duty turning and surface polishing after hydraulic support live column, medium cylinder and laser cladding, and also for semi-finishing and finishing of cast iron, steel and non-ferrous metal rolls. The machine tool is composed of two independent servo feed shafts in the transverse direction. The polishing device is installed on one side of the longitudinal drag plate and does not interfere with the processing tool rest of the transverse feed car. It is used for turning and polishing respectively. The longitudinal and transverse (turning and polishing) movement are driven by high-precision ball screw, and the longitudinal and transverse feed movement guide rails of the tool holder and polishing device are adopted by high-rigidity rectangular guide rails, combined with four-station heavy-duty electric tool holder and special polishing spindle, to improve the high rigidity and stability of the machine tool cutting and polishing. The bearing of the main shaft adopts double-row radial short cylindrical roller bearing with high precision and adjustable clearance, so the main shaft has strong rigidity, smooth rotation and high precision. The tail seat is composed of an upper body and a lower body, and the upper body is equipped with a spindle, a sleeve and a spindle center adjustment mechanism. The lower body is equipped with a quick moving mechanism of the tail seat, the overall movement of the tail seat is driven by the motor and the reducer, and the high pressure pump station is installed at the back of the tail seat, which is used for the hydraulic automatic locking and loosening after the tail seat is in place, with interlock protection function. The tail seat sleeve can be moved by motor drive and manual fine tuning. The tail seat has the function of top tightening force display, and the workpiece top tightening torque can be visually adjusted according to the requirement of the workpiece top tightening force. The above high stability and high rigidity structure design ensures the overall comprehensive machining accuracy of the machine tool. The moving guide pair adopts wear-resistant adhesive plastic treatment and centralized lubrication system to implement fixed-point quantitative automatic lubrication to ensure the dynamic response of the whole machine. The longitudinal and transverse feed rails of the machine tool are fully protected by stainless steel, which is conducive to the long-term maintenance of motion accuracy.



刀架 Tool holder

主轴轴向窜动		≤ 0.015mm
主轴锥孔的径向跳动	靠近主轴端	≤ 0.015mm
	300mm 处	≤ 0.02mm
主轴顶尖的径向跳动		≤ 0.015mm
精车外圆精度	圆度	≤0.012mm
	圆柱度	≤0.015/300
精车端面对外圆的垂直度		≤0.015/100
精车外圆的表面粗糙度		≤Ra0.8 μm
抛光外圆的表面粗糙度		Ra0.3-0.4 μm
重复定位精度	X 轴≤0.01	Z 轴≤0.01mm
单向定位精度	X 轴≤0.015mm	Z 轴≤0.015 mm

机床主要精度 Main accuracy of machine tools

### CK8465/P (650×3000) 主要规格、技术参数 Performance parameters brief introduce

主要参数 Main parameters		床头箱 Headstock		进给传动 Feed transmission		尾座移动参数 Tailstock moving parameters		电动机及其它参数 Motor and other parameters	
最大工件直径 Max. Workpiece diameter	Ø650mm	主轴转速范围 Main spindle rotation	1~400r/min	纵向（Z轴）进给电机扭矩 Longitudinal(Z axis) feed motor torque	36Nm	尾座套筒移动量 Tailstock sleeve of mobile content	250mm	交流变频主电机功率 Variable frequency AC motor power	37KW
最大工件长度 Max. Workpiece length	3000mm	主轴转速级数 Spindle speed grade	无级 Stepless	纵向（Z轴）快速移动速度 Longitudinal(Z axis) movement speed	1~3000mm/min	尾座快速移动速度 Rapid speed of tailstock	2000mm/min	床身导轨防护形式 The bed guideway form	不锈钢防护罩 Stainless protective covers
中心高 Center height	470mm	主轴变速方式 Spindle speed mode	液压自动 Hydraulic auto	横向（X轴）进给电机扭矩 Cross (X axis) feed motor torque	27Nm	尾座套筒移动方式 Tailstock sleeve moving mode	电动/手动 Electric / Manual	机床总功率 Total machine power	55KW
顶尖间最大工件重量 Max. load between centers points	4000Kg	花盘直径(液压) Work holding chuck diameter(hydraulic)	Ø500mm	横向（X轴）快速移动速度 Cross (X axis) movement speed	1~2000mm/min	尾座主轴锥孔尺寸 The tailstock spindle taper hole size	莫氏6号 Mohs No.6	机床外型尺寸（长*宽*高） Overall size (L×W×H)	12160×2920×2250mm
最大切削力 Max. Cutting capacity	40Kn	主轴锥孔尺寸 Size of spindle taper	莫氏6号 Mohs No.6	横向（W轴）进给电机扭矩 Cross (W axis) feed motor torque	18Nm	尾座套筒直径 Tailstock sleeve diameter	Ø200mm	机床重量（约） Gross weight	15000kg
花盘最大扭矩 Max. work holding chuck torque	20000N·m			横向（W轴）快速移动速度 Cross (W axis) movement speed	1~2000mm/min	尾座移动方式 Tailstock moving mode	电动 Electric		
						尾座套筒顶力控制 Tailstock sleeve jacking force control	数显测力 Digital force measurement		
						尾座锁紧方式 Tailstock seat locking method	液压锁紧 Hydraulic locking		

注：标准配置采用数控系统是SINUMARIK 828D，主传动系统同交流变频电机配套，也可按客户特殊需求配置其它数控系统和主传动调速系统。

NOTICE: In standard features, we adopt SINUMARIK 828D as CNC system, the main drive system is equipped with AC frequency conversion motor, and other CNC systems and main drive speed regulation systems can also be configured according to the special needs of customers.



江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

ADD: No.99 Tiantong Road, Nantong,  
Jiangsu, China  
TEL: +86-0513-85562198  
M.T.: (0)13806297906

FAX: +86-0513-85562398  
P.C.: 226003  
Http://www.china-ntbs.com  
E-mail: BS@china-ntbs.com

产品不断改进，恕不另行通知。The products are subject to change without notice.

鼎 顺 重 机

Dingshun Heavy Duty Machine Tool

ISO9000质量管理体系认证企业

宝 顺 机 械  
Baoshun Machinery

# CK8465/P 重型精密数控轧辊车床

CNC ROLL TURNING LATHE



CK8465/P ( 650 × 3000 )



® 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地 址：江苏省南通市天通路99号  
电 话：+86-0513-85562198  
手 机：(0)13806297906  
传 真：+86-0513-85562398

邮 编：226003  
网 址：www.china-ntbs.com  
邮 箱：BS@china-ntbs.com  
服务热线：400-0513-919

### CK8465数控轧辊车床简介 Brief introduction

本机床为数控轧辊车床。主要用于铸铁、钢质和有色金属轧辊的半精车削及精车削加工，使用高速钢、硬质合金或其他材料的刀具可进行轧辊的外圆、端面和各种复杂孔型型面、曲面的车削加工和修复加工。也可用于与轧辊相同尺寸及重量范围的铸铁、钢质及有色金属材质的轴类零件的加工。可进行外圆、端面和各种复杂曲面的半精车削及精车削。机床纵向导轨设计为整体4导轨，纵向和横向移动均采用高精度滚珠丝杠传动，刀架纵向和横向进给运动导轨均采用高刚性矩形导轨，结合框式刀架上的高刚性刀排，提高了机床切削加工时的高刚性和稳定性；主轴的轴承采用高精度可调整径向间隙的双列径向短圆柱滚子轴承，因而主轴刚性强、旋转平稳、精度高。以上高稳定性和高刚性的结构设计，确保机床的整体综合加工精度。从而保证了被加工零件的精度也很高。运动导轨副采用耐磨贴塑处理和集中润滑系统实施定点定量自动润滑，保证了系统的动态响应特性；机床的纵向和横向进给运动导轨采用不锈钢全防护，有利于运动精度的长期保持。

This CNC roll lathes are mainly used in the semifinishing and finishing turning processing work for cast iron, steel and Non-ferrous metal rolls. The machines adopt high speed iron steel, tungsten-carbide or other kind of material cutters. These kind of designs support the machines to do turning and repairing processing work for the rolls' excircle, head face, all kinds of complex groove face and curved surface. They can also process the familiar cast iron, steel and non-ferrous metal shafts as rolls in same weight range for semifinishing and finishing work on excircle, head face, and all kinds of complex groove face. The machine adopts four guideway. The longitudinal and lateral movement adopts high precision ball screw drive, The longitudinal and cross movement adopt high rigid rectangular guideway. With the combination frame blade holder of high rigid cutter row on the rectangular, the machines have improved the rigidity and stability. We adopt high accuracy and radial clearance of the double row short cylindrical roller bearings as machine's spindle bearings to ensure the machine's high rigidity, stability and high accuracy. All the designs make sure the machines in integrated processing precision. And the workpieces will be processed in high accuracy. Machines adopts paste hardened plastic guideway and centralised lubrication systems for every guideways' lubrication. It uses fixed-point quantitative oil supply principle. This ensures that the dynamic response of the system and the long using life for the machine's guideways' lubrication. Machines adopt full stainless steel covers for guideway. This kind of design will keep the machine's accuracy.



重载尾架 Tailstock



重载尾架 Tailstock

### CK8465 (650×3500)主要规格、技术参数 Performance parameters brief introduce

主要参数 Main parameters		床头箱 Headstock		进给传动 Feed transmission		尾座移动参数 Tailstock moving parameters		电动机及其它参数 Motor and other parameters	
最大工件直径 Max. Workpiece diameter	Ø650mm	主轴转速范围 Main spindle rotation	1.5~300r/min	进给量级数 Feed movement grade	无级 Stepless	尾座套筒移动量 Tailstock sleeve of mobile content	200mm	交流变频主电机功率 Variable frequency AC motor power	37KW
最大工件长度 Max. Workpiece length	3500mm	主轴转速级数 Spindle speed grade	无级 Stepless	纵向(Z轴)进给速度范围 Longitudinal(Z axis) movement speed	0.1~1000mm/r	尾座快速移动速度 Rapid speed of tailstock	3000mm/min	进给交流伺服电动机 纵向(Z轴)电机扭矩 Variable frequency AC motor for longitudinal feeding(Z axis) torque	36N·m
中心高 Center height	470mm	主轴变速方式 Spindle speed mode	液压自动 Hydraulic auto	纵向快速移动速度 Rapid longitudinal movement speed	4000mm/min	尾座移动方式 Tailstock moving mode	机动 Motor drive	进给交流伺服电动机 横向(X轴)电机扭矩 Variable frequency AC motor for cross feeding(X axis) torque	27N·m
顶尖间最大工件重量 Max. load between centers points	6000Kg	花盘直径 Work holding chuck diameter	Ø650mm	横向(X轴)进给速度范围 Cross(X axis) movement speed	0.1~1000mm/r	尾座主轴锥孔尺寸 The tailstock spindle taper hole size	Ø60mm 1:7	床身导轨防护形式 The bed guideway form	不锈钢防护罩 Stainless protective covers
最大切削力 Max. Cutting capacity	40Kn	主轴锥孔尺寸 Size of spindle taper	No.120	横向快速移动速度 Rapid cross movement speed	2000mm/min	尾座套筒直径 Tailstock sleeve diameter	Ø200mm	机床外型尺寸(长*宽*高) Overall size(L*W*H)	7600×1715×1600mm
花盘最大扭矩 Max. work holding chuck torque	12000N·m							机床重量(约) Gross weight	15000kg

注：标准配置采用数控系统是SINUMARIK 802D/SL，主传动调速系统采用欧系或日系交流变频器，也可按客户特殊需求配置其它数控系统和主传动调速系统。

NOTICE: In standard features, we adopt SINUMARIK 802D/SL as CNC system, "Yaskawa" CIMR-G7B as AC frequency converter. CNC system and main transmission system can be appointed by customer.



江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

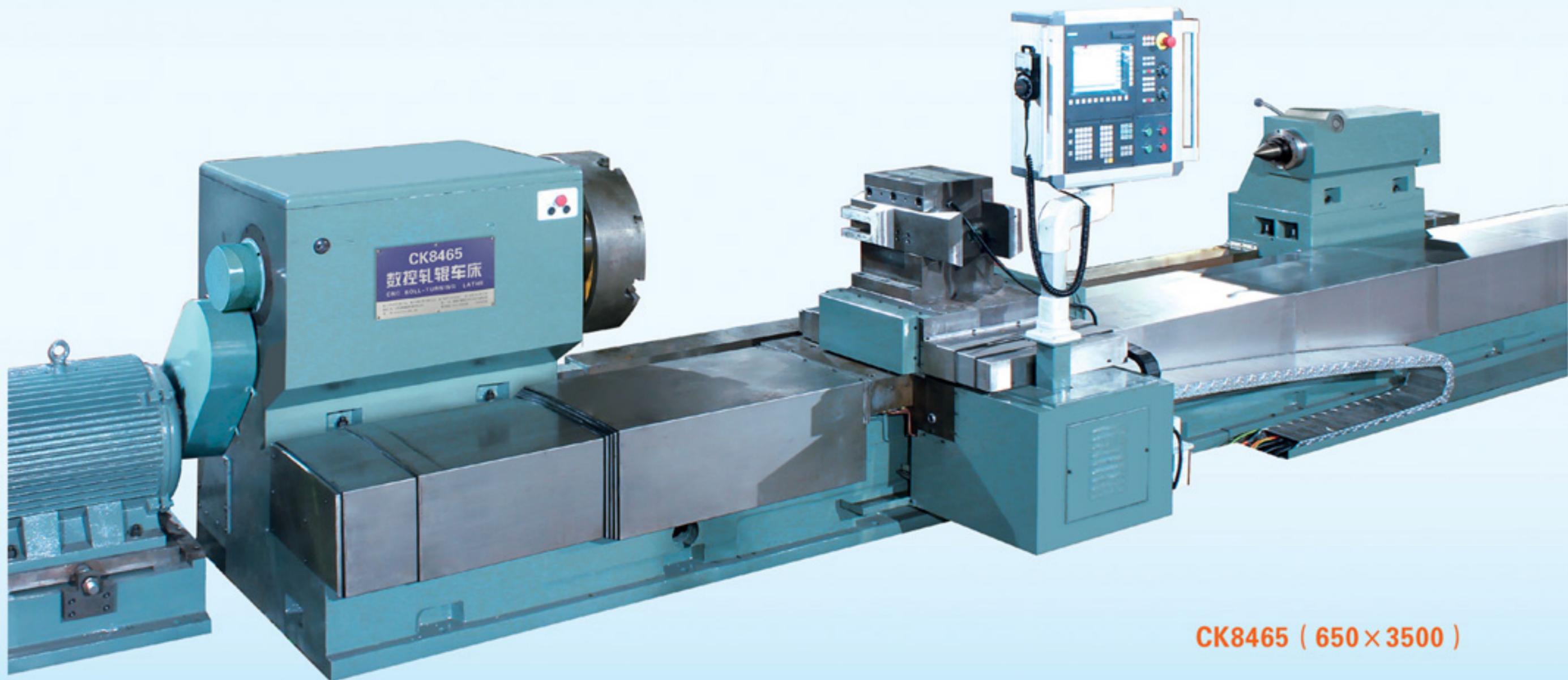
ADD: No.99 Tiantong Road, Nantong,  
Jiangsu, China  
TEL: +86-0513-85562198  
M.T.: (0)13806297906

FAX: +86-0513-85562398  
P.C: 226003  
Http://www.china-ntbs.com  
E-mail: BS@china-ntbs.com

产品不断改进，恕不另行通知。The products are subject to change without notice.

# CK8465数控轧辊车床

CNC ROLL TURNING LATHE



CK8465 ( 650 × 3500 )



© 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地 址：江苏省南通市天通路99号  
电 话：+86-0513-85562198  
手 机：(0)13806297906  
传 真：+86-0513-85562398

邮 编：226003  
网 址：www.china-ntbs.com  
邮 箱：BS@china-ntbs.com

### CK8480数控轧辊车床简介 Brief introduction

本机床为数控轧辊车床。主要用于铸铁、钢质和有色金属轧辊的半精车削及精车削加工，使用高速钢、硬质合金或其他材料的刀具可进行轧辊的外圆、端面和各种复杂孔型型面、曲面的车削加工和修复加工。也可用于与轧辊相同尺寸及重量范围的铸铁、钢质及有色金属材质的轴类零件的加工。可进行外圆、端面和各种复杂曲面的半精车削及精车削。机床纵向导轨设计为整体4导轨，纵向和横向移动均采用高精度滚珠丝杠传动，刀架纵向和横向进给运动导轨均采用高刚性矩形导轨，结合框式刀架上的高刚性刀排，提高了机床切削加工时的高刚性和稳定性；主轴的轴承采用高精度可调整径向间隙的双列径向短圆柱滚子轴承，因而主轴刚性强、旋转平稳、精度高。以上高稳定性和高刚性的结构设计，确保机床的整体综合加工精度。从而保证了被加工零件的精度也很高。运动导轨副采用耐磨贴塑处理和集中润滑系统实施定点定量自动润滑，保证了系统的动态响应特性；机床的纵向和横向进给运动导轨采用不锈钢全防护，有利于运动精度的长期保持。

This CNC roll lathes are mainly used in the semifinishing and finishing turning processing work for cast iron, steel and Non-ferrous metal rolls. The machines adopt high speed iron steel, tungsten-carbide or other kind of material cutters. These kind of designs support the machines to do turning and repairing processing work for the rolls' excircle, head face, all kinds of complex groove face and curved surface. They can also process the familiar cast iron, steel and non-ferrous metal shafts as rolls in same weight range for semifinishing and finishing work on excircle, head face, and all kinds of complex groove face. The machine adopts four guideway. The longitudinal and lateral movement adopts high precision ball screw drive, The longitudinal and cross movement adopt high rigid rectangular guideway. With the combination frame blade holder of high rigid cutter row on the rectangular, the machines have improved the rigidity and stability. We adopt high accuracy and radial clearance of the double row short cylindrical roller bearings as machine's spindle bearings to ensure the machine's high rigidity, stability and high accuracy. All the designs make sure the machines in integrated processing precision. And the workpieces will be processed in high accuracy. Machines adopts paste hardened plastic guideway and centralised lubrication systems for every guideways' lubrication. It uses fixed-point quantitative oil supply principle. This ensures that the dynamic response of the system and the long using life for the machine's guideways' lubrication. Machines adopt full stainless steel covers for guideway. This kind of design will keep the machine's accuracy.



重载尾架 Tailstock



重载车头箱 Lathe head

### CK8480 (800×4000/5000)主要规格、技术参数 Performance parameters brief introduce

主要参数 Main parameters		床头箱 Headstock		进给传动 Feed transmission		尾座移动参数 Tailstock moving parameters		电动机及其它参数 Motor and other parameters	
最大工件直径 Max. Workpiece diameter	Ø800mm	主轴转速范围 Main spindle rotation	1.25~250r/min	进给量级数 Feed movement grade	无级 Stepless	尾座套筒移动量 Tailstock sleeve of mobile content	300mm	交流变频主电机功率 Variable frequency AC motor power	55KW
最大工件长度 Max. Workpiece length	4000/5000mm	主轴转速级数 Spindle speed grade	无级 Stepless	纵向(Z轴)进给速度范围 Longitudinal(Z axis) movement speed	0.1~1000mm/r	尾座快速移动速度 Rapid speed of tailstock	3000mm/min	进给交流伺服电动机 纵向(Z轴)电机扭矩 Variable frequency AC motor for longitudinal feeding(Z axis) torque	36N·m
中心高 Center height	550mm	主轴变速方式 Spindle speed mode	液压自动 Hydraulic auto	纵向快速移动速度 Rapid longitudinal movement speed	4000mm/min	尾座移动方式 Tailstock moving mode	机动 Motor drive	进给交流伺服电动机 横向(X轴)电机扭矩 Variable frequency AC motor for cross feeding(X axis) torque	27N·m
顶尖间最大工件重量 Max. load between centers points	12000Kg	花盘直径 Work holding chuck diameter	Ø800mm	横向(X轴)进给速度范围 Cross(X axis) movement speed	0.1~1000mm/r	尾座主轴锥孔尺寸 The tailstock spindle taper hole size	Ø80mm 1:7	床身导轨防护形式 The bed guideway form	不锈钢防护罩 Stainless protective covers
最大切削力 Max. Cutting capacity	50Kn	主轴锥孔尺寸 Size of spindle taper	Ø100mm 1:7	横向快速移动速度 Rapid cross movement speed	2000mm/min	尾座套筒直径 Tailstock sleeve diameter	Ø280mm	机床外型尺寸(长*宽*高) Overall size(L*W*H)	9380/10240×2300×1800mm
花盘最大扭矩 Max. work holding chuck torque	16000N·m							机床重量(约) Gross weight	30000kg

注：标准配置采用数控系统是SINUMARIK 802D/SL，主传动调速系统采用欧系或日系交流变频器，也可按客户特殊需求配置其它数控系统和主传动调速系统。

NOTICE: In standard features, we adopt SINUMARIK 802D/SL as CNC system, "Yaskawa" CIMR-G7B as AC frequency converter. CNC system and main transmission system can be appointed by customer.



江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

ADD: No.99 Tiantong Road, Nantong,  
Jiangsu, China  
TEL: +86-0513-85562198  
M.T.: (0)13806297906

FAX: +86-0513-85562398  
P.C: 226003  
Http://www.china-ntbs.com  
E-mail: BS@china-ntbs.com

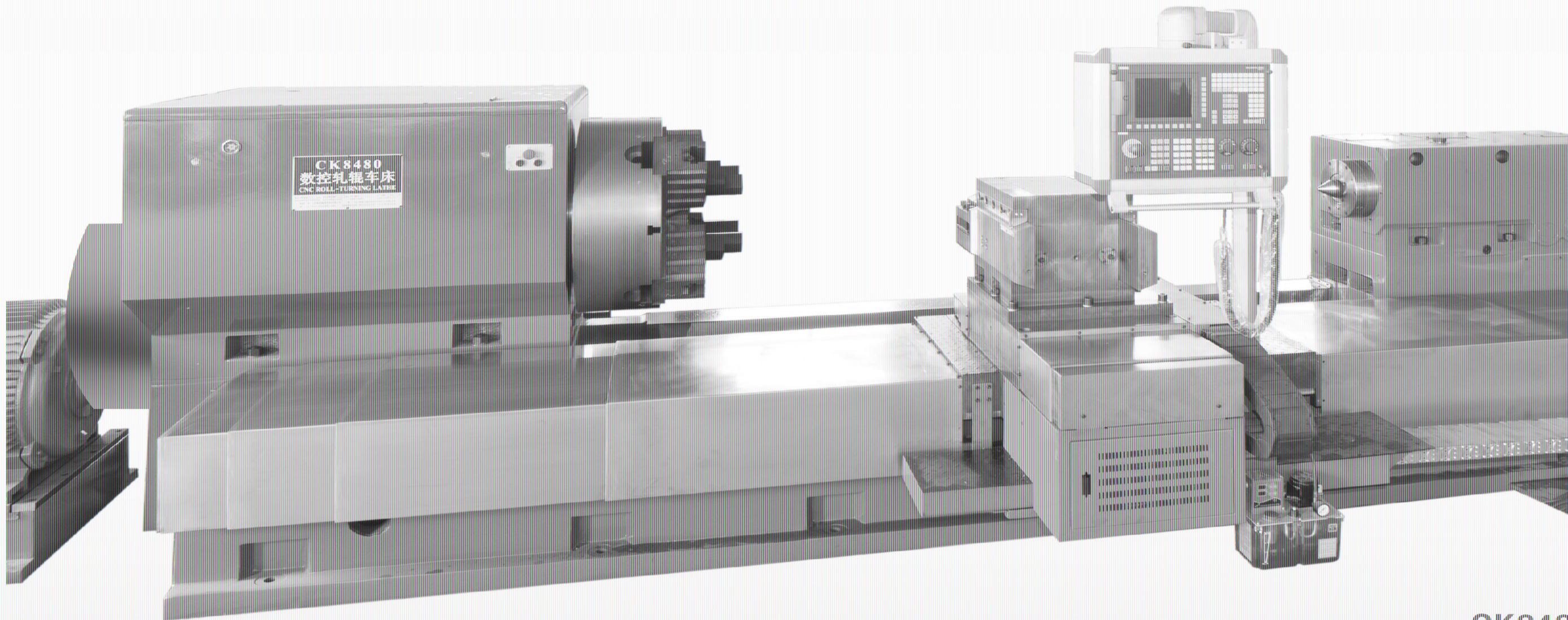
产品不断改进，恕不另行通知。The products are subject to change without notice.

鼎 顺 重 机

Dingshun Heavy Duty Machine Tool

# CK8480 数控车床

CNC ROLL TURNING LATHE



CK8480



® 江苏鼎顺重型机床有限公司

Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司

Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地 址：江苏省南通市天

电 话：+86-0513-85562

手 机：(0)13806297906

传 真：+86-0513-85562

### CK84100数控轧辊车床简介 Brief introduction

本机床为数控轧辊车床。主要用于铸铁、钢质和有色金属轧辊的半精车削及精车削加工，使用高速钢、硬质合金或其他材料的刀具可进行轧辊的外圆、端面和各种复杂孔型型面、曲面的车削加工和修复加工。也可用于与轧辊相同尺寸及重量范围的铸铁、钢质及有色金属材质的轴类零件的加工。可进行外圆、端面和各种复杂曲面的半精车削及精车削。机床纵向导轨设计为整体4导轨，纵向和横向移动均采用高精度滚珠丝杠传动，刀架纵向和横向进给运动导轨均采用高刚性矩形导轨，结合框式刀架上的高刚性刀排，提高了机床切削加工时的高刚性和稳定性；主轴的轴承采用高精度可调整径向间隙的双列径向短圆柱滚子轴承，因而主轴刚性强、旋转平稳、精度高。以上高稳定性和高刚性的结构设计，确保机床的整体综合加工精度。从而保证了被加工零件的精度也很高。运动导轨副采用耐磨贴塑处理和集中润滑系统实施定点定量自动润滑，保证了系统的动态响应特性；机床的纵向和横向进给运动导轨采用不锈钢全防护，有利于运动精度的长期保持。

This CNC roll lathes are mainly used in the semifinishing and finishing turning processing work for cast iron, steel and Non-ferrous metal rolls. The machines adopt high speed iron steel, tungsten-carbide or other kind of material cutters. These kind of designs support the machines to do turning and repairing processing work for the rolls' excircle, head face, all kinds of complex groove face and curved surface. They can also process the familiar cast iron, steel and non-ferrous metal shafts as rolls in same weight range for semifinishing and finishing work on excircle, head face, and all kinds of complex groove face. The machine adopts four guideway. The longitudinal and lateral movement adopts high precision ball screw drive, The longitudinal and cross movement adopt high rigid rectangular guideway. With the combination frame blade holder of high rigid cutter row on the rectangular, the machines have improved the rigidity and stability. We adopt high accuracy and radial clearance of the double row short cylindrical roller bearings as machine's spindle bearings to ensure the machine's high rigidity, stability and high accuracy. All the designs make sure the machines in integrated processing precision. And the workpieces will be processed in high accuracy. Machines adopts paste hardened plastic guideway and centralised lubrication systems for every guideways' lubrication. It uses fixed-point quantitative oil supply principle. This ensures that the dynamic response of the system and the long using life for the machine's guideways' lubrication. Machines adopt full stainless steel covers for guideway. This kind of design will keep the machine's accuracy.

### CK84100主要规格、技术参数 Performance parameters brief introduce

主要参数 Main parameters		床头箱 Headstock		进给传动 Feed transmission		尾座移动参数 Tailstock moving parameters		电动机
最大工件直径 Max. Workpiece diameter	Ø1000mm	主轴转速范围 Main spindle rotation	3~200r/min	进给量级数 Feed movement grade	无级 Stepless	尾座套筒移动量 Tailstock sleeve of mobile content	250mm	交流变频 Variable
最大工件长度 Max. Workpiece length	3000/5000/7000mm	主轴转速级数 Spindle speed grade	无级 Stepless	纵向(Z轴)进给速度范围 Longitudinal(Z axis) movement speed	1~4000mm/r	尾座快速移动速度 Rapid speed of tailstock	2200mm/min	进给变频 Variable
顶尖间最大工件重量 Max. load between centers points	25000/32000Kg	主轴变速方式 Spindle speed mode	液压机械变档 Hydro mechanical shift	纵向快速移动速度 Rapid longitudinal movement speed	4000mm/min	尾座移动方式 Tailstock moving mode	机动 Motor drive	进给变频 Variable
中心高 Center height	650mm	花盘直径 Work holding chuck diameter	Ø1000mm	横向(X轴)进给速度范围 Cross(X axis) movement speed	1~2000mm/r	尾座主轴锥孔尺寸 The tailstock spindle taper hole size	Ø106.375mm 1:4	床身导轨 The bed
最大切削力 Max. Cutting capacity	80Kn	主轴锥孔尺寸 Size of spindle taper	Ø139.719mm	横向快速移动速度 Rapid cross movement speed	2000mm/min	尾座套筒直径 Tailstock sleeve diameter	Ø320mm	机床外廓 Overall
花盘最大扭矩 Max. work holding chuck torque	50Kn·m							机床重量 Gross w

注：标准配置采用数控系统是SINUMARIK 808D，主传动调速系统采用欧系或日系交流变频器，也可按客户特殊需求配置其它数控系统和主传动调速系统。

NOTICE: In standard features, we adopt SINUMARIK 808D as CNC system, "Yaskawa" CIMR-G7B as AC frequency converter. CNC system and main transmission system can be appointed by customer.



江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.  
南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

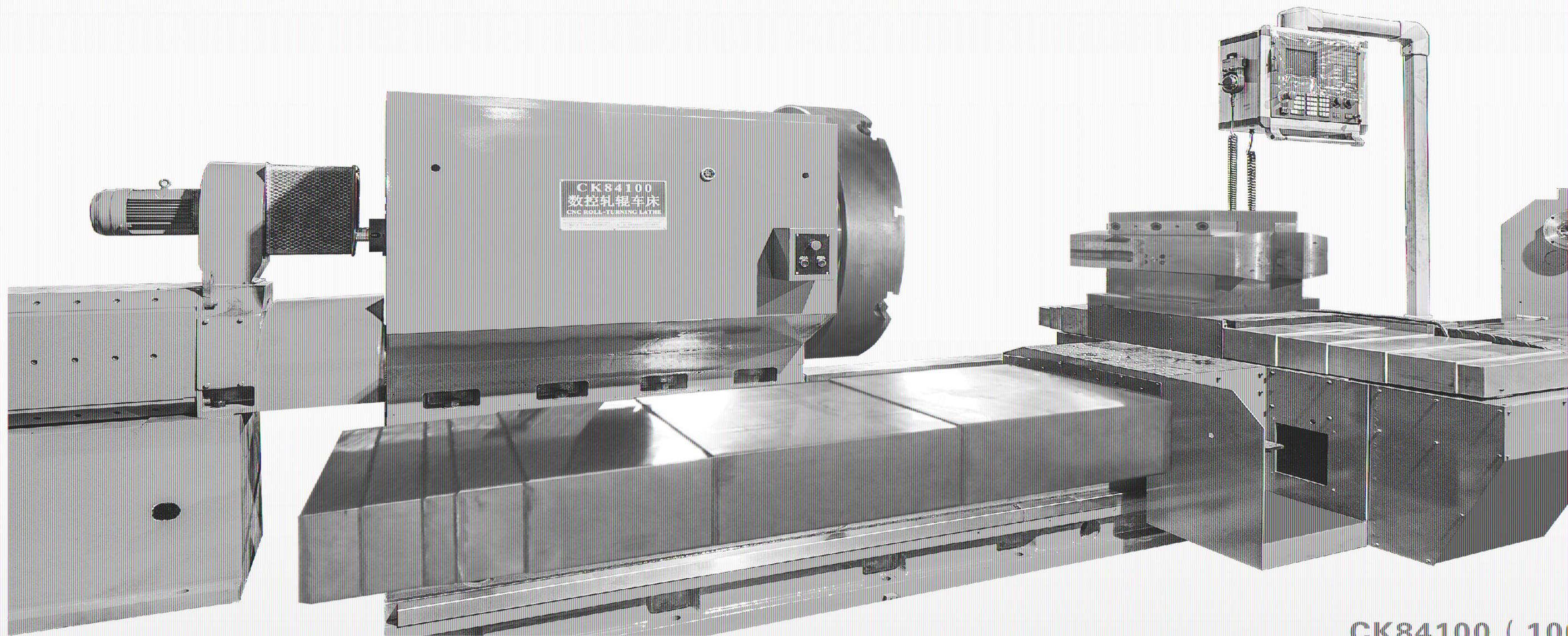
ADD: No.99 Tiantong Road  
Jiangsu, China  
TEL: +86-0513-85562198  
M.T.: (0)13806297906  
产品不断改进, 恕不另行通知

鼎 顺 重 机

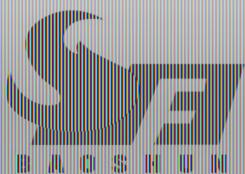
Dingshun Heavy Duty Machine Tool

# CK84100 数控轧辊车床

CNC ROLL



CK84100 ( 100



® 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地址：江苏省南通市天  
电话：+86-0513-8556  
手机：(0)1380629790  
传真：+86-0513-8556

### CXK9580花纹板数控铣床简介

### CXK9580 Diamond Plate CNC Milling Machine of Brief introduction

1、CXK9580 花纹板数控铣床，主要用于轧辊圆周铣削花纹槽的加工，铣削加工扁豆形、圆豆形花纹，加工质量和技术要求符合 GB/T3277-91 标准。

2、机床主要特点有机床纵向导轨采用整体 4 导轨结构布局，机床纵向和横向进给运动导轨均采用高刚性矩形导轨，提高了机床切削加工时的高刚性和稳定性；主轴的轴承采用高精度可调整径向间隙的双列径向短圆柱滚子轴承，因而主轴刚性强、旋转平稳、精度高。

3、铣削主体可改变角度，满足花纹板轧辊任意花纹槽角度加工。刀具主轴作定轴回转运动，由二轴变频电机传动，实现高效率加工，更换切削刀具简单、方便、快捷。

### CXK9580主要规格、技术参数 Performance parameters brief introduce

主要参数 Main parameters		床头箱 Headstock		进给传动 Feed transmission		尾座移动参数 Tailstock moving parameters		电动机
最大工件直径 Max. Workpiece diameter	Ø800mm	主轴转速范围 Main spindle rotation	1.5~30r/min	进给量级数 Feed movement grade	无级 Stepless	尾座套筒移动量 Tailstock sleeve of mobile content	150mm	交流变频
最大工件长度 Max. Workpiece length	6000mm	主轴转速级数 Spindle speed grade	无级 Stepless	纵向(Z轴)进给速度范围 Longitudinal(Z axis) movement speed	0.1~4000mm/r	尾座快速移动速度 Rapid speed of tailstock	3000mm/min	进给变频
顶尖间最大工件重量 Max. load between centers points	12000Kg	主轴分度方式 Spindle indexing method	自动 Auto	纵向快速移动速度 Rapid longitudinal movement speed	4000mm/min	尾座移动方式 Tailstock moving mode	机动 Motor drive	进给变频
中心高 Center height	470mm	花盘直径 Work holding chuck diameter	Ø800mm	横向(X轴)进给速度范围 Cross(X axis) movement speed	0.1~1000mm/r	尾座主轴锥孔尺寸 The tailstock spindle taper hole size	Ø60mm 1:7	床身导轨
铣削头电机 Milling head motor	2.2Kw	主轴锥孔尺寸 Size of spindle taper	N0.120	横向快速移动速度 Rapid cross movement speed	2000mm/min	尾座套筒直径 Tailstock sleeve diameter	Ø220mm	机床外罩
花盘最大扭矩 Max. work holding chuck torque	12000n·m							机床重量

注：标准配置采用数控系统是SINUMARIK 808D，主传动调速系统采用欧系或日系交流变频器，也可按客户特殊需求配置其它数控系统和主传动调速系统。

NOTICE: In standard features, we adopt SINUMARIK 808D as CNC system, "Yaskawa" CIMR-G7B as AC frequency converter. CNC system and main transmission system can be appointed by customer.



江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.  
南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

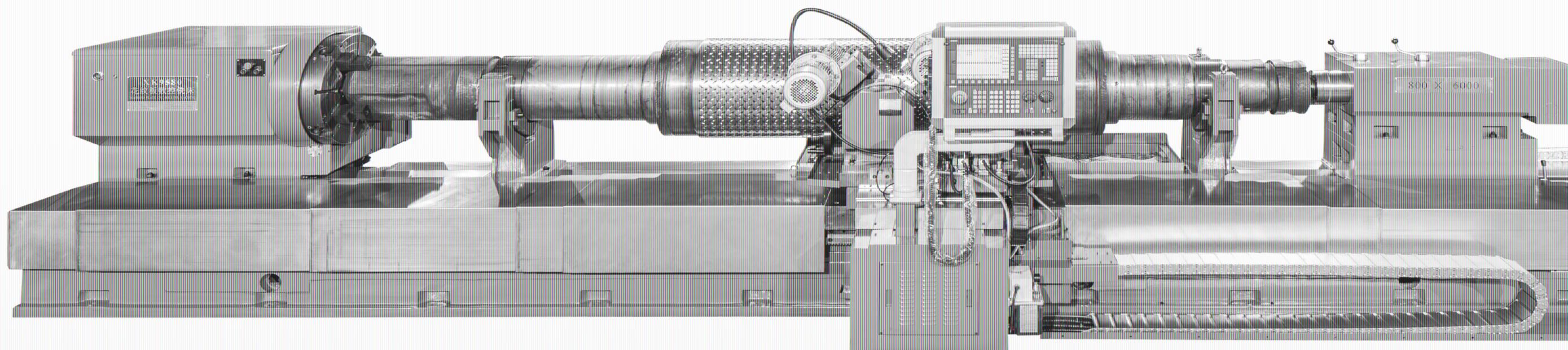
ADD: No.99 Tiantong Road  
Jiangsu, China  
TEL: +86-0513-85562198  
M.T.: (0)13806297906  
产品不断改进，恕不另行通知

鼎 顺 重 机

Dingshun Heavy Duty Machine Tool

CXK95

CXK950



®

江苏鼎顺重型机床有限公司

Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司

Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地址：江苏省南通市天通

电话：+86-0513-85562

手机：(0)13806297906

传真：+86-0513-85562

### DK010数显金钢石砂轮修整磨床简介

#### DK010 Digital display diamond grinding wheel dressing and grinding machine

DK010 是继我公司成功研发的 DK060 型数控砂轮修整磨床之后，根据市场要求研发的一款手动金刚石砂轮修整机，其功能及主体结构与 DK060 类似。头架主轴采用 1:6 接口，用于安装金刚石砂轮，砂轮架主轴采用 1:6 接口的专用绿化硅砂轮夹盘，可安装  $\Phi 250 \times \Phi 51 \times 16$  规格的绿化硅砂轮。机床具有五个移动轴，待修整的金刚石砂轮头架主轴两个方向可以调整，即 X 轴，Y 轴；修整砂轮的砂轮架有三个方向可以调整，即旋转轴 B，往复移动轴 V，进给轴 Z，V 轴往复移动由变频调速的电机驱动。X 轴，Y 轴，B 轴，Z 轴移动均为手动操作，B 轴底座装有刻度盘及锁紧机构，X 轴、Y 轴、Z 轴为配置刻度盘及锁紧机构的手轮驱动，也可配三轴光栅尺数显系统，实时显示 X 轴、Y 轴、Z 轴的位置坐标。机床配有 CCD 光学测量系统，可导入 DXF 模版文件，用成像比对原理检测修整后金刚石砂轮的曲面精度，可以实现金刚石砂轮的外圆弧、切线扩张圆弧、双圆弧等孔型的修整。



### 精度要求

#### Accuracy requirements

金刚石砂轮修整精度	
孔型R	$\pm 0.005\text{mm}$
径向轮廓度	0.005mm
圆度	0.005
直线度	0.005



### 主要规格、技术参数

#### Performance parameters brief introduce

项目	内容/规格	
待修整砂轮主轴	1:6锥面或根据客户要求定制	
金刚石砂轮直径	$\Phi 50 \sim \Phi 300\text{mm}$	
金刚石砂轮最大宽度	65mm	
金刚石砂轮转速	0~750rpm/min	
金刚石砂轮马达	0.75Kw	
金刚石砂轮 移动行程	X轴	135mm
	Z轴	135mm
金刚石砂轮最大圆弧半径	R60mm	
修整砂轮（碳化硅）规格	$\Phi 250 \times \Phi 51 \times 16\text{mm}$	
修整轮转速	0~2800rpm/min	
修整轮马达	0.75Kw	
修整轮摆动速度	0~50rpm/min（无极变速）	
修整轮摆动长度	0~30mm（可调）	
修整轮摆动马达	0.09Kw	
U轴行程	80mm	
X、Y、Z光栅尺装置	0.001mm	
CCD光学系统（含软件）	1套	
数据采集卡	1套	
15寸工控机	1台	
电源电压	380V, 50HZ	
总功率	1.5Kw	
机器尺寸	1600mm×1200mm×1800mm（高）	
机器总重	约1500KG	



® 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

ADD: No.99 Tiantong Road, Nantong,  
Jiangsu, China

TEL: +86-0513-85562198

M.T.: (0)13806297906

产品不断改进，恕不另行通知。The products are subject to change without notice.

FAX: +86-0513-85562398

P.C: 226003

Http://www.china-ntbs.com

E-mail: BS@china-ntbs.com

# DK010 数显金钢石砂轮修整磨床

DK010 Digital display diamond grinding wheel dressing and grinding machine



金刚石砂轮  
Diamond wheel

### XK500G数控轧辊加工机床性能参数简介

#### XK500G CNC Roll Processing Machine performance parameters brief introduce

XK500G多功能组合数控轧辊加工机床是研制开发的新一代轧辊铣床，该机床能实现从轧辊的第一个槽型到最后一个槽型的全程自动化铣削。具备自动化程度高、加工精度高、切削效率显著提高及操作简便安全可靠等优点，可在球墨铸铁轧辊及碳化钨辊环，高速钢轧辊上铣削加工月牙槽的机床；而且能够加工英制BS标准、日本JIS标准和印度尼西亚SNI标准的通槽和螺旋槽。

XK500G multifunctional combined CNC roll processing machine is developed basing on Research and development. As a new generation product, the machine can achieve automatic machining process rolls' from the first to the last groove. The machines have characters of high automatic degree, high precision, easy control, safe and so on. And the cutting efficiency has been improved significantly. The machine can machine crescent slots on nodular iron rolls, tungsten carbide roll collars, high speed steel rolls. It can machine standard same high slots and spiral slots which meet British BC, Japanese JIS and Indonesia SNI standards.



### ZWM150精密万能磨刀机

#### ZWM150 Precision universal cutter grinder

采用专用夹具，可刃磨摆动和飞刀用各种刀具，同时也可刃磨其它设备用各种复杂形状的切削刀具。

With special jaw, the machine can grinding different cutters which used for swinging work and flying knife work. Machine can also grind other complex cutters.

### 主要规格、技术参数

#### Performance parameters brief introduce

- |  |                              |
|--|------------------------------|
| 1. 加工轧辊最大直径 Max. Workpiece diameter                    | 500mm                        |
| 2. 加工轧辊长度 Max. rolling length                          | 100~2500mm                   |
| 3. 适用螺纹钢规格 Suitable for screw steel spec               | 6~50mm                       |
| 4. 飞刀铣头主轴最高转速 Highest speed of milling head spindle    | 600rpm                       |
| 5. 摆动铣头主轴转速 Swivel milling head spindle rotation speed | 8000-12000rpm                |
| 6. 头架主轴锥孔 Head spindle taper hole                      | 莫氏5号 Mohs No.5               |
| 7. 头架主轴用卡盘 Head spindle chuck                          | 500mm四爪 Four jaw             |
| 8. 摆动铣头主电机功率 Main spindle power of swing milling head  | HDH85-12/24Z 1.5-2.0KW       |
| 9. 工件回转进给速度 Workpiece rotary feed speed                | 50~600°/min                  |
| 10. 工件回转快速进给速度 Workpiece rapid feed speed              | 4000°/min                    |
| 11. 摆动铣头摆动速度 Swing milling head's swinging speed       | 40~600°/min                  |
| 12. 冷却泵电机 Coolant pump motor                           | 120W~3P 380V/50HZ            |
| 13. 控制系统 Control system                                | 德国西门子 Germany SINUMERIK 808D |
| 伺服驱动、电机 Servo drive, motor                             | 德国西门子 Germany SINUMERIK      |
| 14. 控制系统工作电源 Cnc control system power                  | 220V 50HZ                    |
| 15. 编程最小设定 Min. programming setting unit               | 0.001mm、0.001°               |
| 16. 伺服电机输出扭矩 Output torque of servo motor              |                              |
| X轴、Z轴 (旋飞摆动轴) X, Z axis (Spin swing shaft)             | 3.5KW                        |
| Y轴 (轧辊轴) Y axis (roll shaft)                           | 2.0KW                        |
| C轴 (进给轴) C axis (feed shaft)                           | 2.0KW                        |
| A轴 (纵向移动轴) A axis (longitudinal movement shaft)        | 1.75KW                       |
| 17. 纵向移动 (采用滚珠丝杠伺服电机)                                  | 自动移动                         |
| 17. 机床外形尺寸 (长×宽×高) Overall size (L×W×H)                | 4600×1750×1700mm             |
| 18. 机床重量 (约) Net weight                                | 6000Kg                       |

### 随机配件

#### Random accessories



® 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

ADD: No.99 Tiantong Road, Nantong,  
Jiangsu, China  
TEL: +86-0513-85562198  
M.T.: (0)13806297906

FAX: +86-0513-85562398  
P.C: 226003  
Http://www.china-ntbs.com  
E-mail: BS@china-ntbs.com

产品不断改进，恕不另行通知。The products are subject to change without notice.

# XK500G多功能组合数控轧辊机床

## XK500G CNC Roll Processing Machine



® 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地 址：江苏省南通市天通路99号  
电 话：+86-0513-85562198  
手 机：(0)13806297906  
传 真：+86-0513-85562398

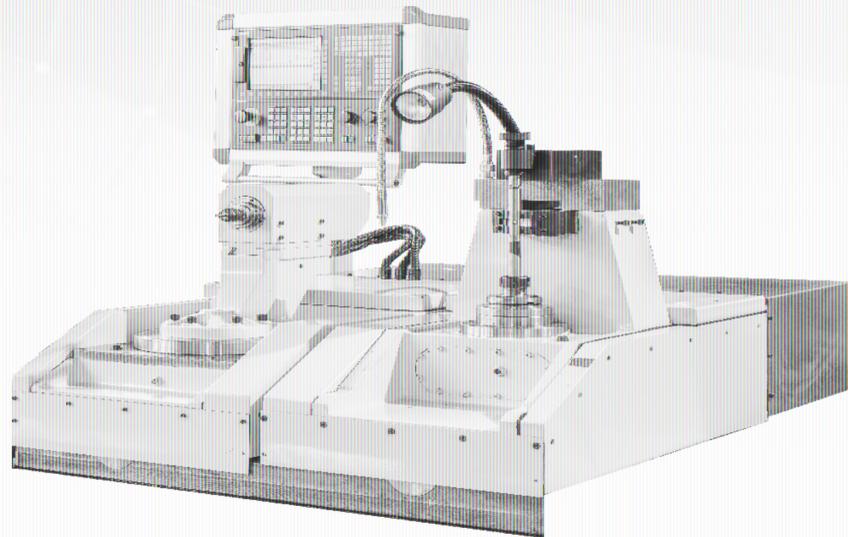
邮 编：226003  
网 址：www.china-ntbs.com  
邮 箱：BS@china-ntbs.com  
服务热线：400-0513-919

### XK8460H数控轧辊月牙槽机床性能参数简介

### XK8460H CNC roll machine tool performance parameters brief introduce

XK8460H重型数控轧辊月牙槽铣床是研制开发的新一代轧辊铣床，该机床能实现从轧辊的第一个槽型到最后一个槽型的全程自动化铣削。具备自动化程度高、加工精度高、切削效率显著提高及操作简便安全可靠等优点，可在球墨铸铁轧辊及碳化钨辊环，高速钢轧辊上铣削加工月牙槽的机床；而且能够加工英制BS标准、日本JIS标准和印度尼西亚SNI标准的通槽和螺旋槽。

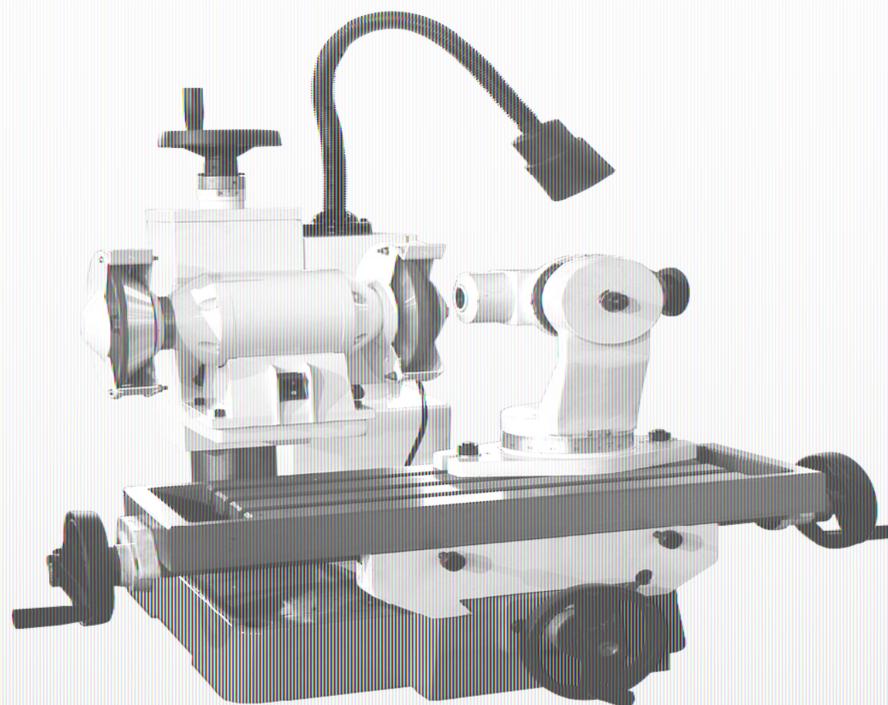
XK8460H CNC roll machine tool is developed basing on Research and development.As a new generation product , the machine can achieve automatic machining processs rolls' from the frist to the last groove. The machines have characters of high automatic degree , high precision, easy control , safe and so on. And the cutting efficiency has been improved significantly. The machine can machine crescent slots on nodular iron rolls, tungsten carbide roll collars , high speed steel rolls. It can machine standard same high slots and spiral slots which meet British BC , Japanese JIS and Indonesia SNI standards.



### 主要规格、技术参数

### Performance parameters brief introduce

1. 加工轧辊最大直径 Max.Workpiece diameter
2. 加工轧辊长度 Max.rolling length
3. 适用螺纹钢规格 Suitable for screw steel spec
4. 飞刀铣头主轴最高转速 Highest speed of milli
5. 摆动铣头主轴转速 Swivel milling head spindl
6. 头架主轴锥孔 Head spindle taper hole
7. 头架主轴用卡盘 Head spindle chuck
8. 摆动铣头主电机功率 Main spindle power of s
9. 工件回转进给速度 Workpiece rotary feed spe
10. 工件回转快进速度 Workpiece rapid feed spe
11. 摆动铣头摆动速度 Swing milling head's swin
12. 冷却泵电机 Coolant pump motor
13. 控制系统 Control system  
伺服驱动、电机 Servo drive, motor
14. 控制系统工作电源 Cnc control system ppow
15. 编程最小设定 Min. programming setting uni
16. 伺服电机输出扭矩 Output torque of servo m



### ZWM150精密万能磨刀机

### ZWM150Precision universal cutter grinder

采用专用夹具，可刃磨摆动和飞刀用各种刀具，同时也可刃磨其它设备用各种复杂形状的切削刀具。

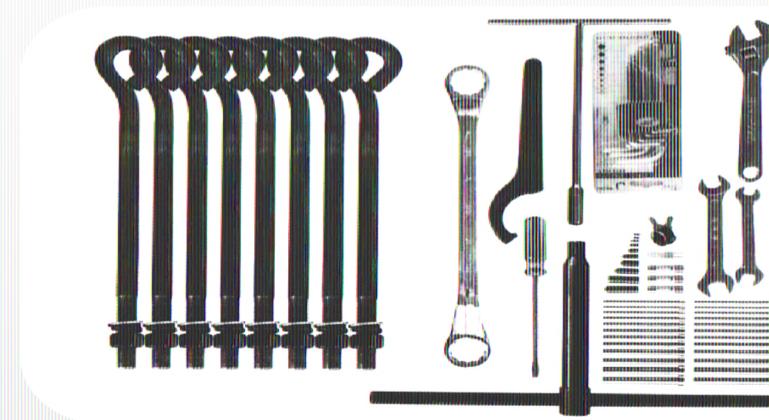
With special jaw,the machine can grinding different cutters which used for swinging work and flying knife work.Machine can also grind other complex cutters.

17. 机床外形尺寸(长×宽×高) Overall size (L)

18. 机床重量(约) Net weight

### 随机配件

### Random accessories

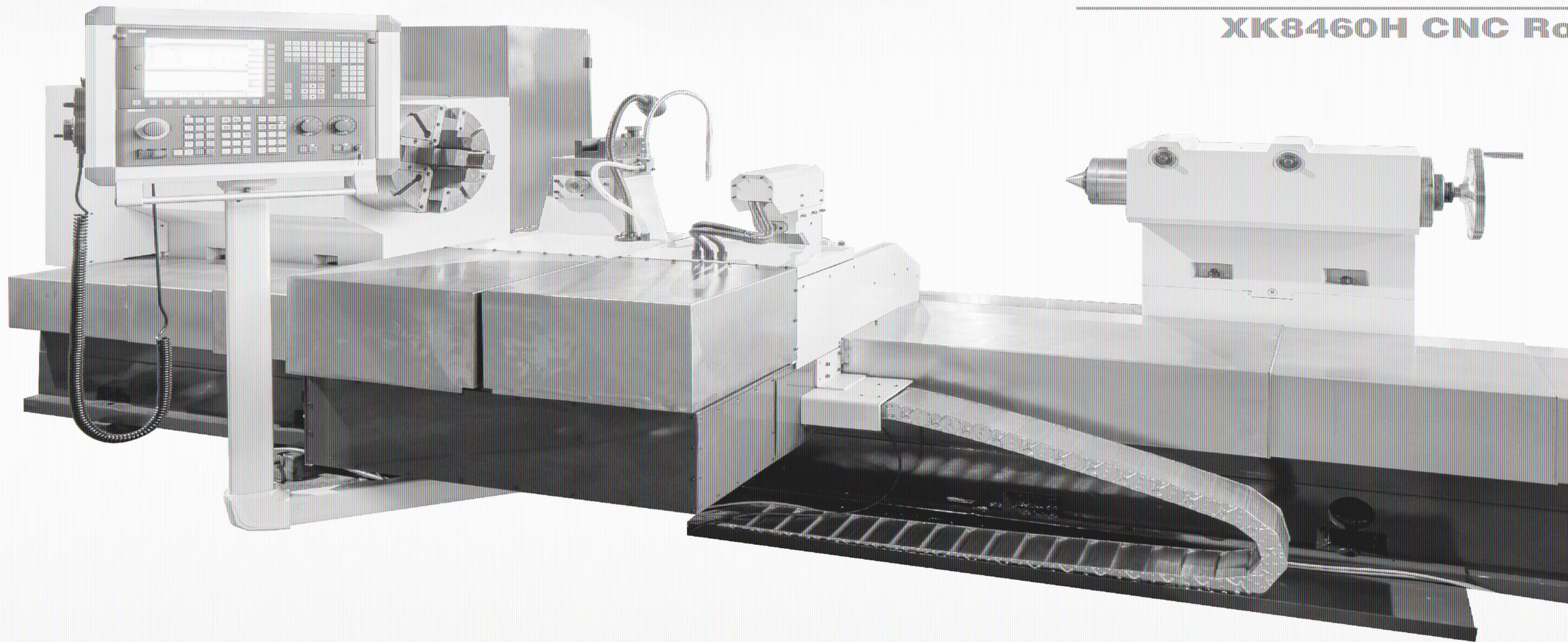


® 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.  
南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

ADD: No.99 Tiantong Road  
Jiangsu,China  
TEL: +86-0513-85562198  
M.T.: (0)13806297906  
产品不断改进，恕不另行通知

# XK8460H 数控车削

## XK8460H CNC Ro

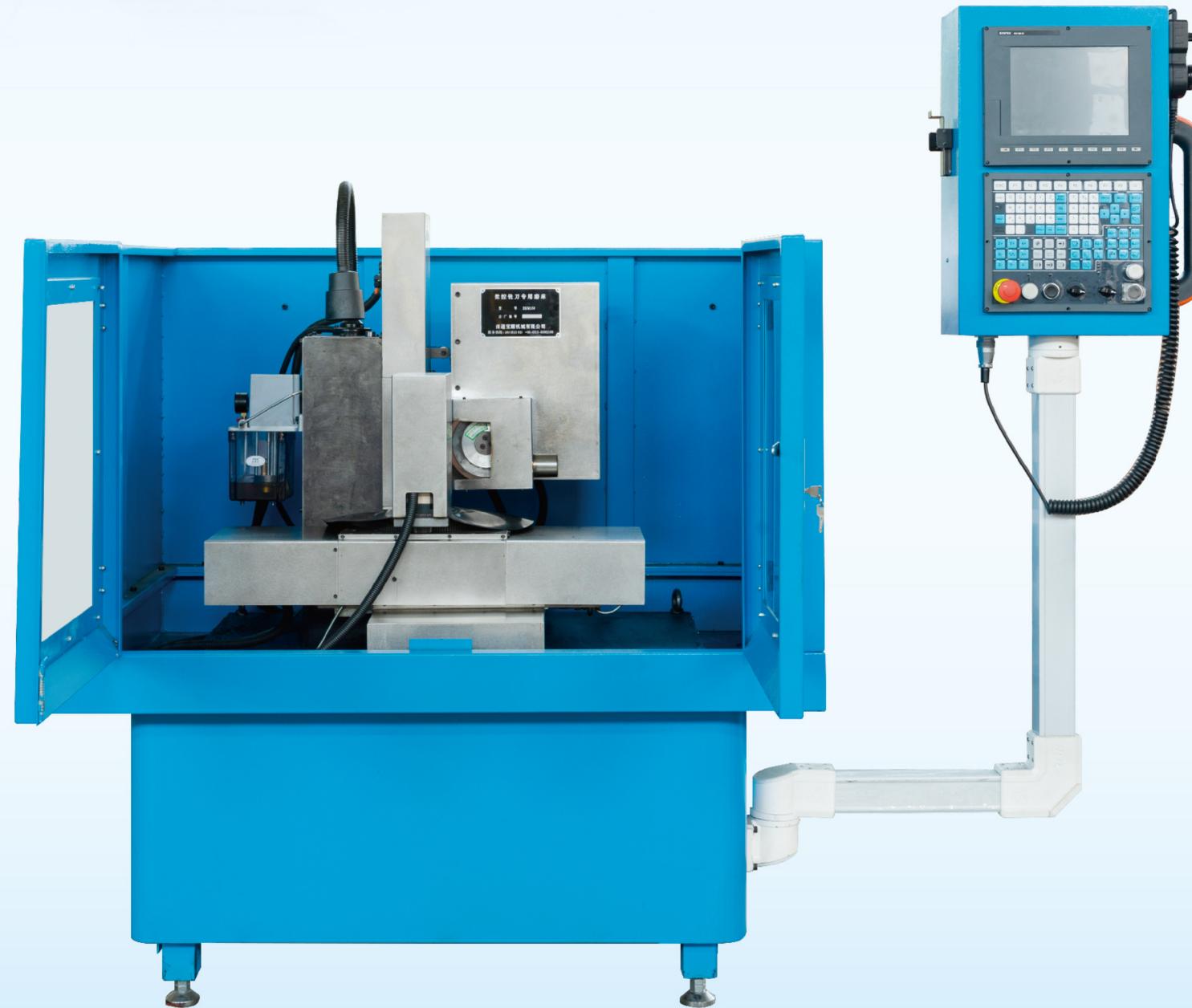


® 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.  
南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地址：江苏省南通市天通  
电话：+86-0513-85562  
手机：(0)13806297906  
传真：+86-0513-85562

# ZKM150铣刀专用数控磨床

ZKM150 CNC Grinding Machine For Milling Cutters



® 江苏鼎顺重型机床有限公司  
Jiangsu Dingshun Heavy Duty Machine Tool Co., Ltd.

南通宝顺机械有限公司  
Nantong Baoshun Machinery Co., Ltd.

地 址：江苏省南通市天通路99号

电 话：+86-0513-85562198

手 机：(0)13806297906

传 真：+86-0513-85562398

邮 编：226003

网 址：www.china-ntbs.com

邮 箱：BS@china-ntbs.com

服务热线：400-0513-919

# ZW M-150 精密万能磨刀机

