

## CM6200 铣床

### 便携式，可以提供现场加工解决方案的大型法兰加工铣床

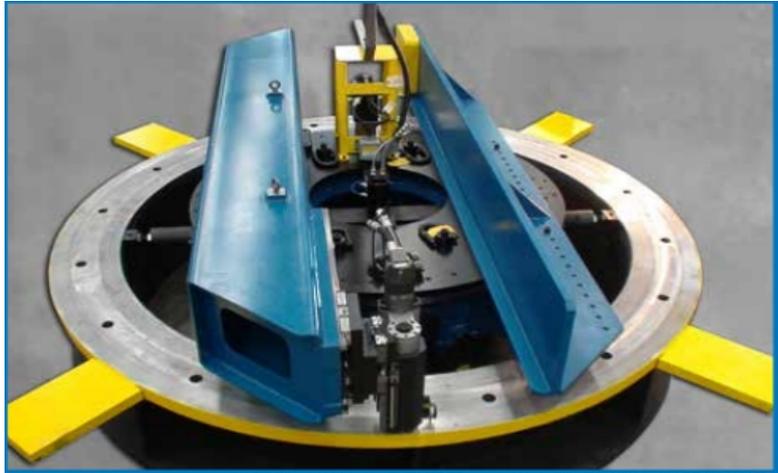
优秀的设计提供高质量的机身刚性，同时具有充沛的动力性能

- 十分严格的设计，以确保高度一致的高质量加工。
- 大直径预加载的精密轴承和直线型导轨构成刚性最强的加工平台
- 径向和轴向行程采用精密滚珠丝杠确保精度
- 带有 50 锥度主轴的铣头可以轻松处理直径 10 英寸 (254.0mm) 的端面
- 可调整配重，这可以在垂直作业中提供足够精确的平衡性

- 机器中心的间隙设计可以适配直径超过 24 英寸 (609.6mm) 的中心轴

#### 配置灵活且功能多样

- 可配置铣削或单点加工功能。
- 单点加工允许用户进行切割倒角和密封环槽加工，并且可以进行成品抛光加工
- 具有很多特点，例如坚固的主体，重型轴承，密封润滑机制，并且安装系统刚度很高。
- 气动砂轮机也可以用于对成品面的精细抛光
- 液压驱动或伺服驱动可选配触摸屏悬架和角度控制系统
- 主轴有 8 英寸 (203.2mm) 的行程，也能进行钻孔
- 多个装配选项，包括内撑/外撑或端面安装配置
- 转盘选项允许铣削头进行 360 度旋转



- 机械臂可以任意调整位置，适用于摆动间隙有限的应用作业。

#### 安装和运行十分快速

- 配备管状刚性夹紧系统和调平脚，允许及其在法兰安装后进行简单快速地调平设置。
- 模块化设计使机器很多零部件可以进行拆卸，便于更容易的设置和存放。
- 带有触摸屏悬架的伺服控制系统可进行多种速度调节，从设置的快速前进到慢速的加工速度，以在加工过程中进行精确控制。

- 伺服角度控制系统和触摸屏悬架提供可精密控制的刀头位置定位

#### 应用领域包括

- 重型建筑和矿石开采
- 加工起重机基座
- 建造风塔

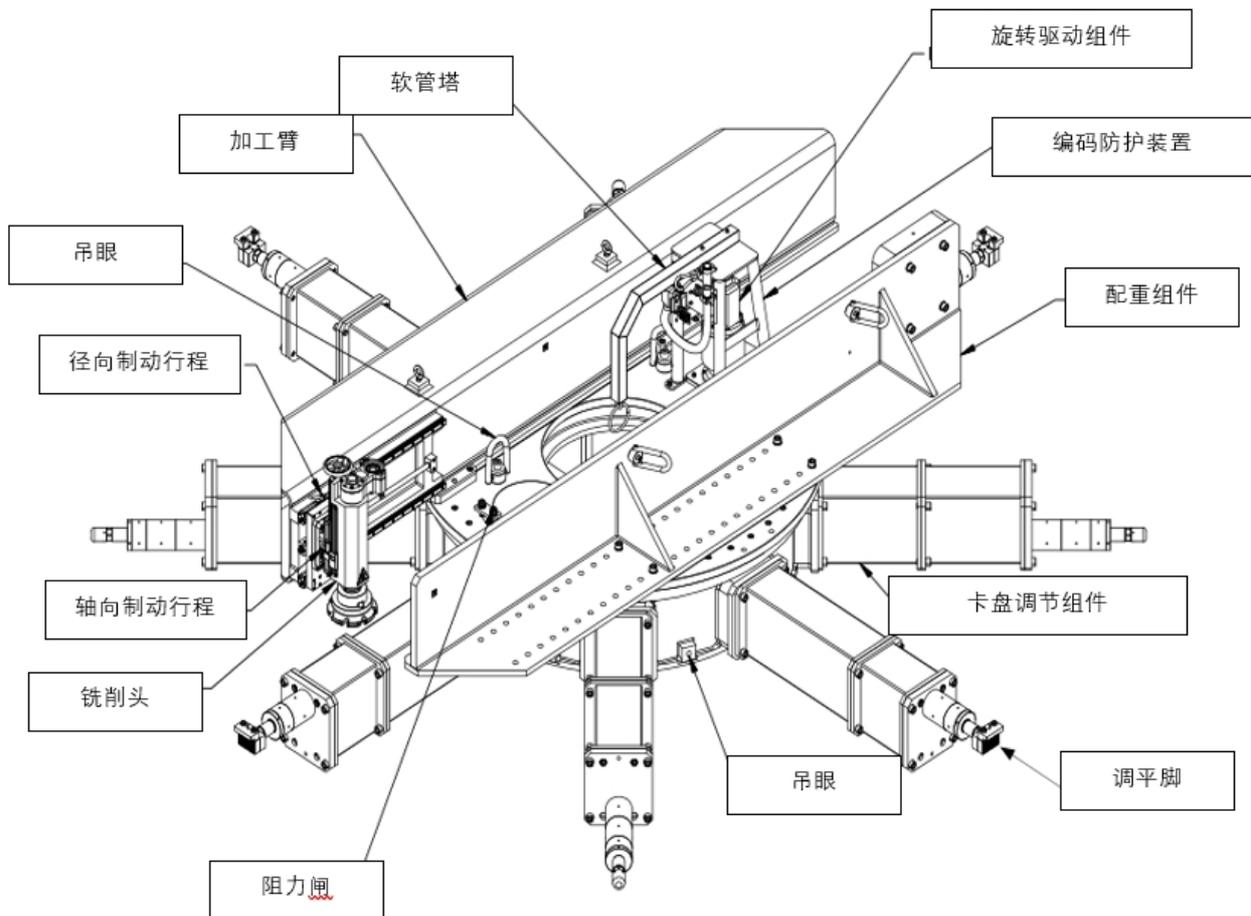
## 产品规格

	英制	公制
<b>机器规格性能范围</b>		
内撑/端面安装范围	78.9-177.2 英寸	2004.1-4500.9mm
铣削直径范围（到主轴中心）	73.5-189.0 英寸	1866.9-4800.6mm
最大直径 10 英寸（254mm）铣头加工范围为	199 英寸	5054.6mm
单点加工直径范围	69.5-189 英寸	1765.3-4800.6mm
磨砂轮直径范围	73.5-189.0 英寸	1866.9-4800.6mm
最小摆幅直径	135.6 英寸	3444.2mm
最大摆幅直径	197 英寸	5003.8mm
中心主轴间隙直径	25 英寸	635.0mm
径向刀架行程	24 英寸	609.6mm
轴向刀架行程，铣削	8 英寸	203.2mm
轴向刀架行程，单点加工	4 英寸	101.6mm
内撑卡盘内孔要求深度（调平脚的行程为±0.25 英寸（±6.4mm））	12.31 ± 0.25 英寸	312.7 ± 6.4mm
外撑：安装范围（安装板中心）	98.4-209.9 英寸	2499.36-5331.46mm
铣削直径范围	69.5-184 英寸	1765.3-4673.6mm
单点加工直径范围	69.5-189.0 英寸	1765.3-4800.6mm
磨砂轮加工直径范围（磨砂轮中心）	73.5-189.0 英寸	1866.9-4800.6mm
卡盘内孔要求深度	0 英寸	0mm
<b>旋转驱动系统</b>		
驱动方式 铣削和单点加工	电力伺服配合轴齿轮和内环齿轮	
单点加工	气动进给箱采用机器旋转，可远程无限调节，要求空气供给 90 psi @ 1 ft <sup>3</sup> /min(620 kPa @ 0.028 m <sup>3</sup> /min)	
电力输入要求：		
电力伺服	230V,380V.415V,460V 或 575V	

<b>速度范围</b>		
铣削&研磨转速	伺服: 0.001-1.5 转	
进给速率, 单点加工 (空气供给)	0.002-0.035 英寸 /rev	0.051-0.889mm/rev
<b>测量数据</b>		
<b>机器重量:</b>		
铣削或单点加工配置, 内撑 (w/o 软管塔, ±调平)	43.5 ± 0.25 英寸	1104.9 ± 6.35mm
铣削或单点加工配置, 外撑	42.5 英寸	1079.5mm
<b>机器重量, 总计 (大约值)</b>		
铣削或单点加工配置, 内撑	10000 磅	4535.9 kg
铣削或单点加工配置, 外撑	12000 磅	5443.1 kg
伺服触摸屏 25Hp HPU	1200 磅	544.3 kg

<b>工具配置建议</b>			
铣削			
47383	4 英寸 (101.6mm) #50 锥度 w/ Inserts	最大转速: 382	最大切削深度: 0.060 英寸 (1.524mm)
47384	5 英寸 (127.0mm) #50 锥度 w/ Inserts	最大转速: 306	最大切削深度: 0.060 英寸 (1.524mm)
47385	6 英寸 (152.4mm) #50 锥度 w/ Inserts	最大转速: 255	最大切削深度: 0.050 英寸 (1.270mm)
47386	8 英寸 (203.2mm) #50 锥度 w/ Inserts	最大转速: 191	最大切削深度: 0.040 英寸 (1.016mm)
56175	10 英寸 (254.0mm) #50 锥度 w/ Inserts	最大转速: 153	最大切削深度: 0.035 英寸 (0.889mm)
<b>47229 硬质合金刀片</b>			
最大材料去除率 12in <sup>3</sup> /min (196.6cm <sup>3</sup> /分)。当使用积极进给率时, 建议增加主轴转速来减少芯片负载。切削深度可能因为安装刚度不同而有所不同。			

单点加工
29066: 钻头工具 HSS ¾ x 5.0 RH Finish Single SC
29067: 钻头工具 HSS ¾ x 5.0 LH Finish Single SC
60033: Holder Insert ¾ SQ Shank Left Hand w/ 10 Inserts Seco Trigon
60034: Holder Insert ¾ SQ Shank Right Hand w/ 10 Inserts Seco Trigon
61820: 10 Inserts Carbide WNMP 431-MF1 Seco Trigon
单点选件标配数量为每个指示的零件号。



## 工具配置

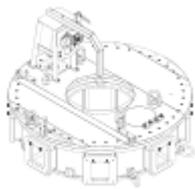
配置您的 CM6200 需要 14 简单的步骤

1. 选择基本单元
2. 选择铣削臂
3. 选择配重组件
4. 选择加工配置
5. 选择旋转驱动组件
6. 选择转盘液压马达
7. 选择液压动力单元
8. 选择铣头
9. 选择工具
10. 选择铣头液压马达
11. 选择铣头旋转组件（选配）
12. 选择卡盘/安装组件
13. 选择集装箱

如需配置您所需要的机器，只需要在每个步骤中选择您需要的选项，然后联系您的销售代表即可。

### 1. 基本组件

（包括转盘，工具箱，操作手册）基本单元  
62027



铣削和单点加工组件 63125

铣削和单点加工组件 EU 83156

### 5. 旋转驱动装置

伺服驱动组件 62032

伺服驱动组件和单点加工 63679

（使用液压驱动马达用于单点加工驱动，）

伺服驱动组件，单点加工 EU 83156

（使用液压驱动马达用于单点加工驱动，）



### 2. 铣削臂

铣削臂组件 72676



### 3. 配重

配重组件 62031

### 4. 加工配置

铣削组件（包括运输板） 63124

地址：上海市奉贤区肖南路368号1幢3层 邮编：201400 联系人：唐健 手机：13801197004

邮箱：climax202206@163.com

## 6. 转盘液压马达



液压马达, 8.0 cu (131.1 cu cm) ,2-23rpm  
53457

液压马达, 14.9 cu (244.2 cu cm) ,0.8-12rpm  
47394

液压马达, 24.0 cu (393.3 cu cm) ,0.65-8rpm  
47396

液压马达, 29.8 cu (488.3 cu cm) ,0.2-6rpm  
47221

## 7. 液压动力单元

伺服触摸控制和角量控制系统 (包括 50ft  
15.2m 悬架电缆和软管组件)

HPU 230V 25 Hp 60 系列 QD 84554

HPU 380V-415V 25 Hp 60 系列 QD 84555

HPU 460V 25 Hp 60 系列 QD 84556

HPU 575V 25 Hp 60 系列 QD 84557

HPU 380V-415V 25 ISO16028 QD CE 84558

## 8. 铣头组件

铣头组件 Inch #50 Taper NMTB 62282

铣头组件 Inch #50 Taper CATV 62734

铣头组件 Metric #50 Taper NMTB 62644

铣头组件 Metric #50 Taper CATV 62735

## 9. 工具 (仅用于英制铣头组件)

#50, 4 in (101.6 mm) Face Mill w/ Inserts 47383

#50, 5 in (127.0 mm) Face Mill w/ Inserts 47384

#50, 6 in (145.4 mm) Face Mill w/ Inserts 47385

#50, 8 in (203.2 mm) Face Mill w/ Inserts 47386

#50, 10 in (254.0 mm) Face Mill w/ Inserts 56175

Motor Displacement		Max Spindle Speed		Hydraulic Motor PN	
in <sup>3</sup>	cm <sup>3</sup>	@ 50 Hz Mains Power	@ 60 Hz Mains Power	60 Series QD	ISO 16028 QD
6.2	101.6	668	805	63164	69497
8.0	131.1	468	564	53459	69498
9.6	157.3	386	465	53458	69499
11.9	195.0	311	375	46950	69500
14.9	244.2	249	300	46375	69501
18.7	306.4	198	239	46549	69502
24.0	393.3	156	188	46550	69503
29.8	488.3	124	149	48968	69504

Carbide Inserts

47229

## 10. 铣头液压马达

最小速度是最大速度的 10%

## 11. 铣头旋转组件 (选配)

铣削头旋转盘组件 63250

## 12. 卡盘/安装组件

内撑安装组件 62038

外撑安装组件 62039

内撑/外撑安装组件 62040

端面安装组件 63106

## 13. 运输集装箱

木质集装箱 (主要机器和内撑卡盘) 63243

木质集装箱 (主要机器和内撑/外撑卡盘)  
63244

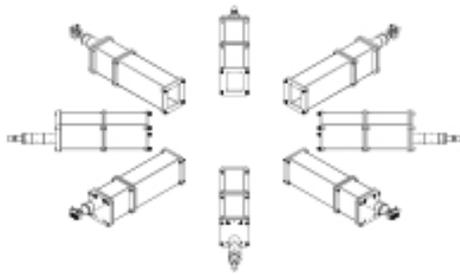
木质集装箱 (主要机器) 63281

金属集装箱 (主要机器和内撑/外撑卡盘)  
56427

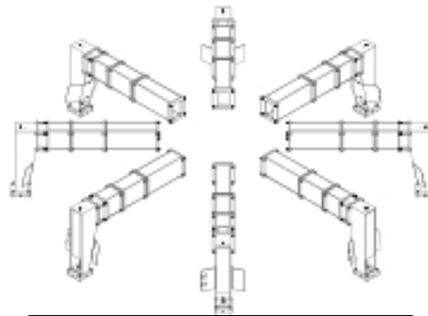


ID/OD mount  
assemblies  
shown below





内撑安装组件

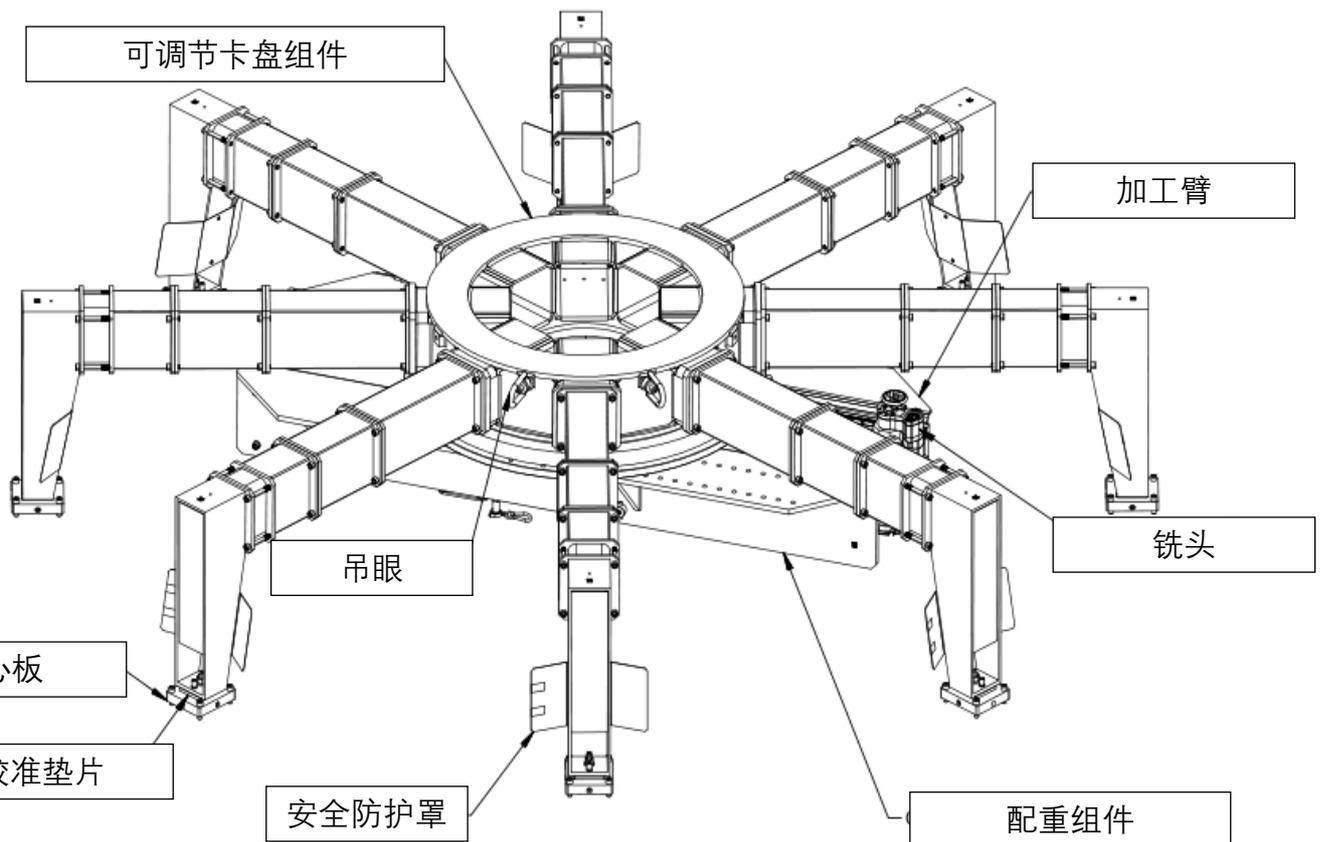


外撑安装组件

## 可选配液压动力单元

仅用于单点的单泵（包括 50 英尺（15.2 m）悬垂电缆和液压软管组件）

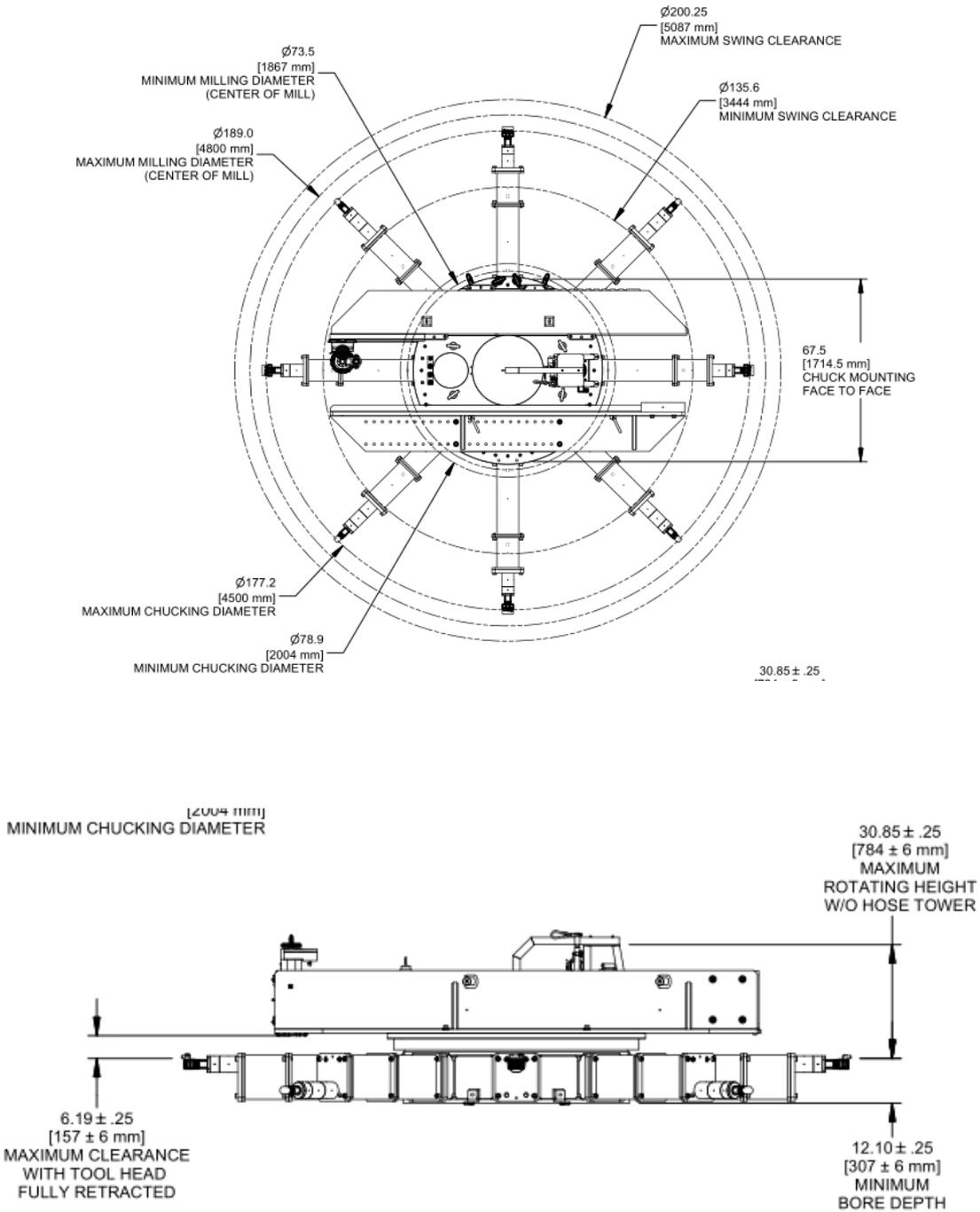
60 SERIES QD		ISO 16028 QD CE	
Motor Option	Part Number	Motor Option	Part Number
HP1000 230V, 10 HP	93724	HP1000 230V, 10 HP	94023
HP1000 380-415V, 10 HP	93725	HP1000 380-415V, 10 HP	94027
HP1000 460V, 10 HP	93770	HP1000 460V, 10 HP	94032
HP1000 575V, 10 HP	93774	HP1000 575V, 10 HP	93745



外撑安装铣头配置（内撑安装展示在第三页）

# 外形尺寸

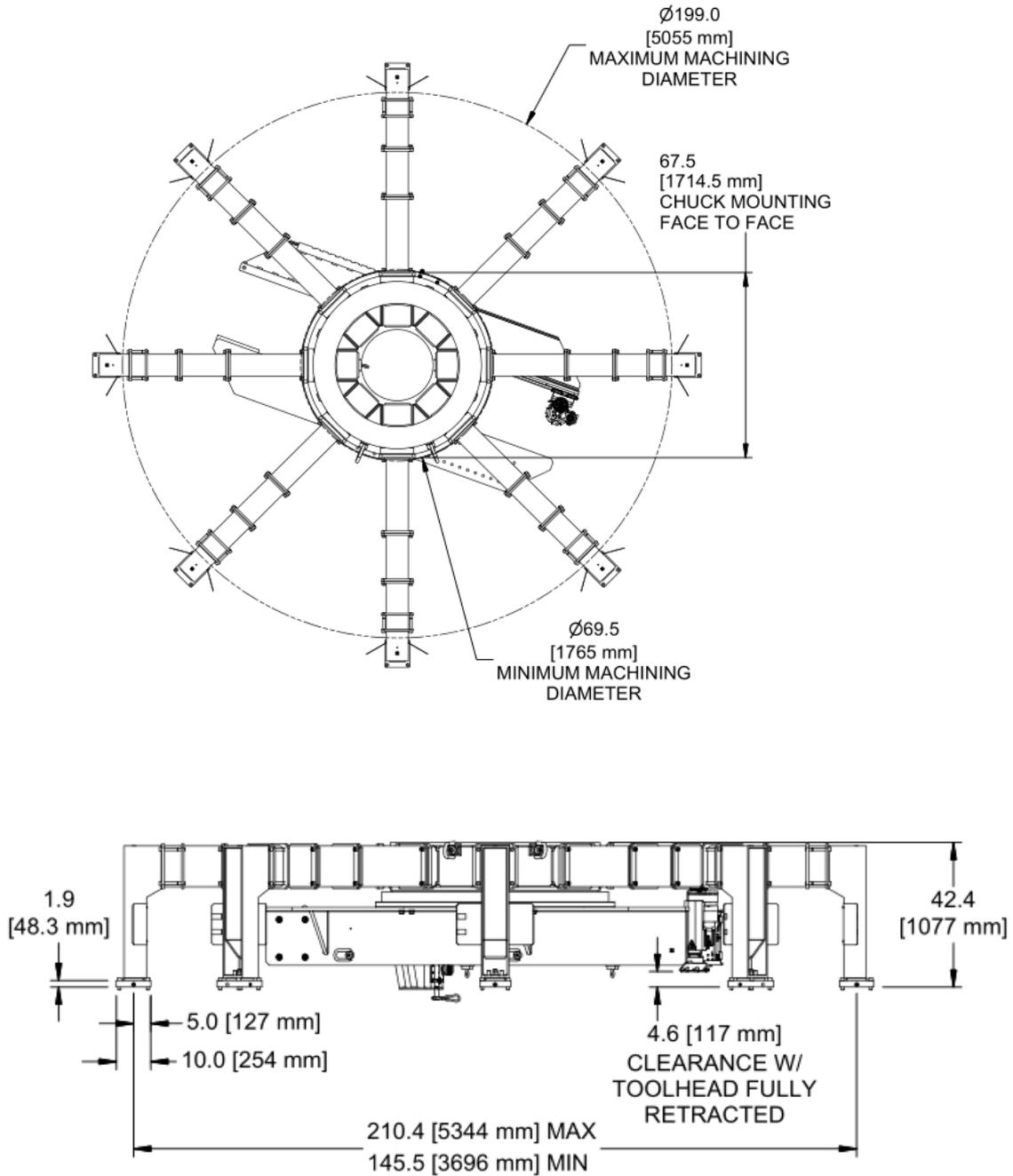
单位尺寸英寸（毫米）



NOTE:  $\pm .25$  TOLERANCE IS BASED ON TRAVEL OF LEVELING FOOT

## 外形尺寸

单位尺寸英寸（毫米）



## 设置和操作

### 快速安装的 7 个步骤

该机器安装十分快速且容易，一个经验丰富的操作员可用在一个小时内完成装配并开始切割。

1. 测量孔径。这将用于确定支脚的长度



5. 调平并拧紧支撑脚



2. 选择合适长度的支脚



6. 安装刀头并连接电源



3. 使用安装指将机器固定在法兰上



4. 将支撑脚伸入法兰，调平并拧紧调平脚和固定脚



7. 准备开始加工

