



传力机床

CHUANLI MACHINE TOOL



2018VERSION



产品选型手册
PRODUCTS CATALOGUE

CHUANLI
NUMERICAL CONTROL
MACHINE TOOL CO.,LTD

传力数控机床有限公司
FORCE NUMERICAL CONTROL MACHING TOOL CO.,LTD.



C 公司简介 Company Profile

乐清市传力数控机床有限公司是一家致力于精密机械设备制造的民营企业。传力专注于数控车床和仪表车床的研发制造，同时引进国外最先进的检测设备，新增了龙门导轨磨、卧式加工中心、立式加工中心、高精度内外圆磨床等设备。

本公司生产的机床广泛用于航天电器电机，仪表仪器、汽摩配件、轴承照相、电影机械、五金工具，钟表、眼镜、阀门、煤矿、煤气管件、文用品及其他高精度复杂加工制造行业，是最理想的高效率设备。

传力坚持以科技进步为动力，以市场为导向，以质优价廉的产品深受广大客户的欢迎，生产的数控机床畅销不衰。在机床行业竞争激烈的今天，我们能够脱颖而出保持快步增长，在同行业中倍受瞩目。

传力推出市场化战略，在公司“以人为本，以质求存”的管理理念指导下，以温州为主并以多地级市为辐射带的营销服务网络，牢牢的拥有了中国这一21世纪最富有魅力的大市场。

传力一直秉承“产品到哪里，服务到哪里”的宗旨，以快速反应，立即行动为准则，确保服务及时、快捷，使您买的放心，用的称心。

YUEQING FORCE NUMERICAL CONTROL MACHING TOOL CO., LTD is a commitment to precision machinery and equipment manufacturing of private enterprises. Biography force focused on the development and manufacture of instrument lathe CNC lathe, while the introduction of foreign advanced detection equipment, the new gantry rail grinding, horizontal machining centers, vertical machining centers, high-precision grinders and other equipment inside and outside the circle.

The company produces machine tools are widely used in aerospace electrical motors, instrumentation equipment, auto parts, bearing photographic, cinematographic machinery, hardware and tools, watches, glasses, valves, coal, gas pipe, paper supplies and other high-precision complex manufacturing industries, is the ideal high-efficiency equipment.

Power transmission adhere to scientific and technological progress as the driving force, market-oriented, quality products welcomed by the majority of customers, the production of CNC machine tools sold briskly. In the fierce competition in the machine tool industry today, we are able to maintain a brisk growth fore, much attention in the industry.

Force transmission to market strategy, the company's "people-oriented, quality for survival" management philosophy under the guidance of Wenzhou-based and multi-level city for marketing services network in the radiation belts, the owner of a Chinese firm that 21 century's most glamorous market.



O 经营理念 Operation Principle

诚信

诚实守信，善于合作，共铸百年品牌；

专注

专业的技能、专业的服务、专攻的方向做到三专合一，
坚持走最高效的直营不动产模式之路，做中国不动产界的
先进榜样和服务专家；

快捷

始终要走在客户的前面！始终要走在对手的前面！

人本

以人为本，让人的资本得到增值，做事扎实，打造一个专业、
精干的实战型团队：

共赢

为每个与公司有关的利益相关者，创造价值，共同发展；



传力数控机床

CX 40 高速车铣复合机床

产品概述:

1. 采用机电一体设计、外形美观、结构合理、用途广泛,操作方便。本机床可实现自动控制,能够自动加工多种零配件的外圆、端面车铣、钻孔、攻丝一次完成加工等特点。
2. 机床整体采用铸铁铸造,经过二次时效,确保机床的精度。
3. 机床采用滚柱直线导轨,减少机床磨损,能长期稳定保证,提高机床加工精度。
4. 拖板纵横向采用了精度滚珠丝杆传动,动态性能强,加工性能高,X向行程大,采用排刀和动力头结合,具有精度高,速度快的特点。
5. 床头采用单元主轴,提高加工精度,稳定性强,夹紧选用液压,主轴定位功能。





机床特点:

90°立式拖板，三轴拖板联动所编程线轨液压夹紧，液压刹车定位，立式拖板组合动力头和排刀，模块化设计，所以针对轴类、盘类等不同产品在工件外圆或端面上达到车铣攻丝的加工要求，保证产品一次装夹，能够全部完成加工。

- 1.机床采用整体铸造床身，减少震动，并经二次时效处理，保证整机的高刚性和稳定性。
- 2.XYZ向采用进口滚动导轨，减少机床磨损，提高机床加工精度。
- 3.机床采用高速单元主轴，可得到高精度，高速优化组合，持久耐用。
- 4.机床全防护，提高防水，防屑能力。

技术参数:

夹紧	液压
最大回转直径	300mm
拖板上最大直径	120mm
动力头电机	伺服
最大行程	400mm
动力头铣刀	10mm
最大棒料	35mm
动力头攻丝直径	M8
主轴定位	±0.010
XYZ最大进给速度	20000mm/min
主轴转速	3000~4500mm/min
机床外形	1850 x 1600 x 1960mm
主电机	伺服
重量	2800kg
XYZ电机	伺服

CT-40 卧式斜轨机床

产品概述:

1. 采用机电一体设计、外形美观、结构合理、用途广泛,操作方便。本机床可自动控制,能够自动加工多种零配件的外圆、端面切槽、任意锥面、球面公英制圆柱螺纹和攻丝等特点。
2. 机床整体采用铸造工艺,整体床身45°倾斜导轨刚性强度,变形等方面明显改善,确保机床精度。同时排屑清理给客户带来方便。
3. 机床导轨、拖板采用耐磨铁铸造,经人工时效,并经过55°以上超音频淬火能长期稳定保证机床的加工精度。
4. 拖板纵横向采用了精度滚珠丝杆传动,动态性能强,加工性能高,本机X向行程大,采用排刀,具有精度高、速度快、故障降低的特点。
5. 床头主轴采用角接触轴承配装,轴向径向切削力大为提高,稳定性强,夹紧选用弹簧钢爪子,夹送时爪子自由收缩,对轴和拉管的跳动有良好的作用。



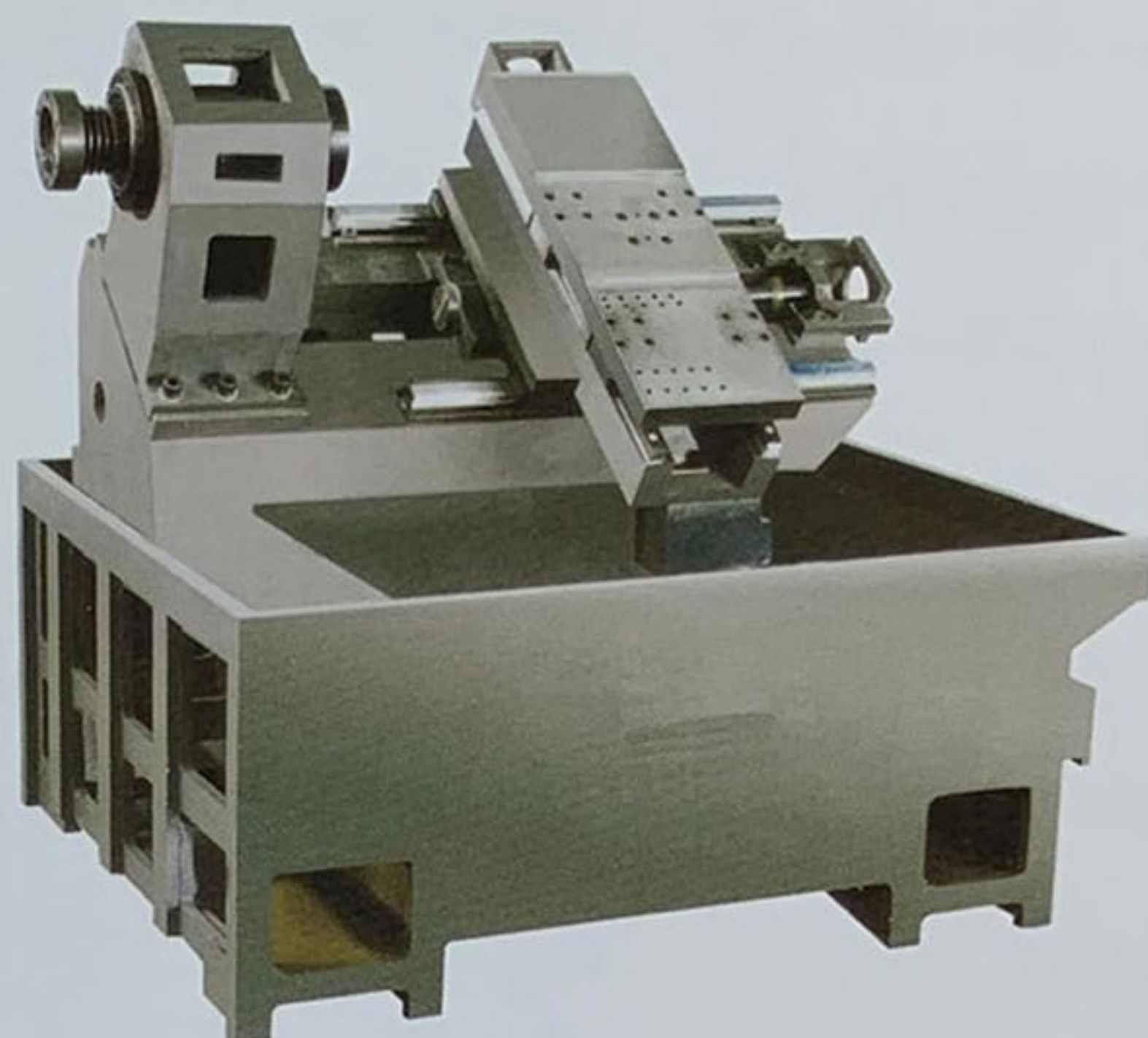


机床特点:

本机为卧式数控车床，本机整体铸件结构刚性强适合重切削，能够对各种轴类零件自动完成内外圆柱面圆锥面，圆弧面端面，切槽，倒角等工序的切削加工，特别适合棒类配合自动送料高精度车削加工。

技术参数:

主轴电机	5.5KW
主轴转速	4500rpm
X轴伺服电机	0.85KW
Z轴伺服电机	0.85KW
主轴最大通孔直径	φ45mm
最大回转直径	φ400mm
X轴最大行程	780mm
Z轴最大行程	250mm
X/Z快速移动速度	25m/min
X/Z快速定位精度	±0.003mm
X/Z重复定位精度	±0.003mm
主轴旋转跳动	±0.003mm
重量	约2300KG
外形尺寸(长x宽x高)	2100x1600x1750mm



CNC-T40 线轨车床

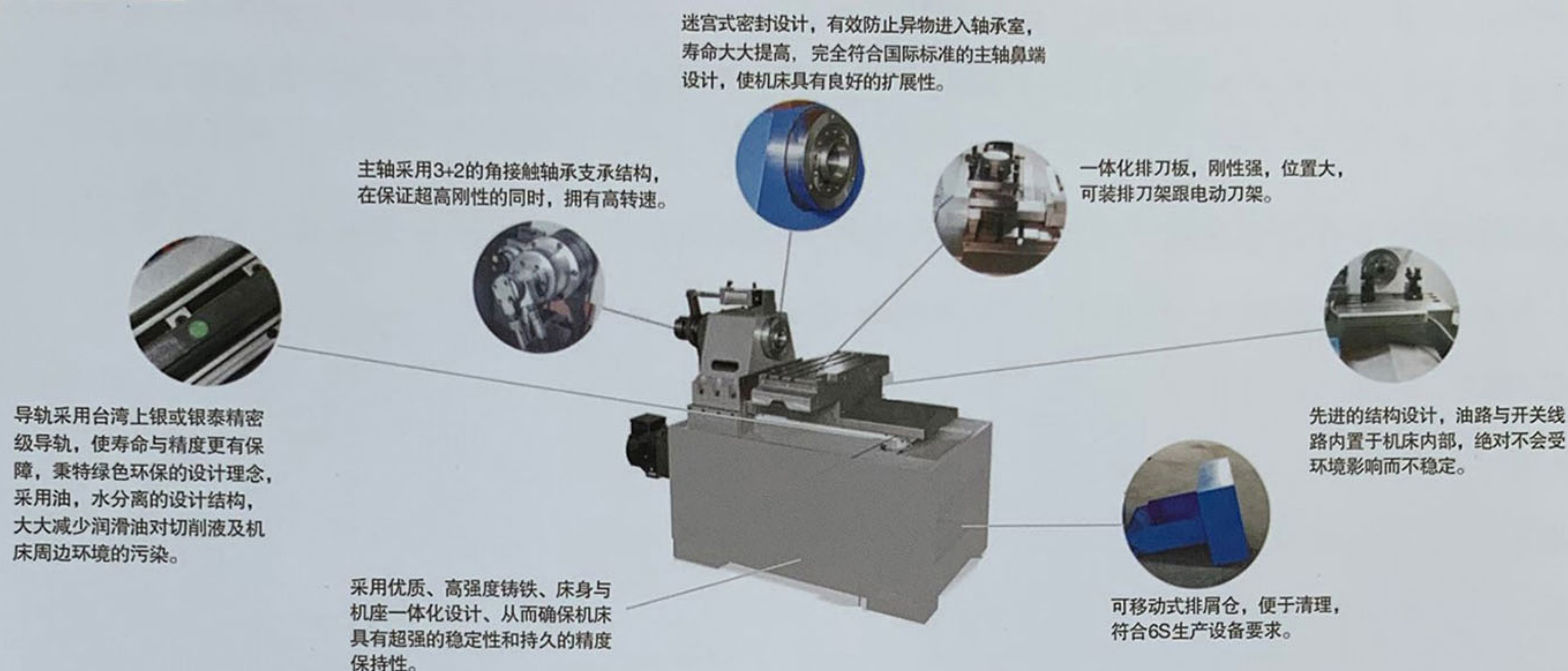
产品概述:

1. 采用机电一体化设计，外形美观、结构合理，用途广泛，操作方便。本机床可实现自动控制，能够自动加工多种零配件的外圆、端面切槽，任意锥面、球面公英制圆锥、圆柱螺纹和攻螺纹等特点。
2. 机床床脚整体采用铸铁铸造，刚性强度、变形等方面明显改善，确保机床的精度。同时给铁屑的清理和机床的维修也带来方便。
3. 机床采用滚珠直线导轨，减少机床磨损，能长期稳定保证机床加工精度。
4. 拖板纵横向采用高精度滚珠丝杆传动，动态性能强，加工性能高: 采用排刀架，具有精度高、速度快、故障降低的特点。
5. 床头主轴轴承采用角接触球轴承配装，轴向径向切削力大为提高，稳定性强、通用性好，夹紧选用弹簧钢爪子，夹松时爪子自由收缩，对轴和拉管的跳动有良好作用，工件装夹形式，弹簧夹头。





机床特点:



技术参数:

床身上最大回旋直径	φ360mm
滑板上最大回旋直径	φ120mm
X轴最大行程	270mm
Z轴最大行程	300mm
最小设定单位X/Z	0.001
最小移动量X/Z	0.001
最小检测单位X/Z	0.001
X轴快速移动	20m/min
Z轴快速移动	20m/min
主轴转速	3000r/min
可通过棒料直径	φ40mm
夹紧方式	弹簧夹头或卡盘
夹紧动力	气动或液压
刀架形式	排刀或电动刀架
刀位数	4-6
刀方尺寸	20mm×20mm
主电机功率(变频)	3KW
机床重量/机床外形(长×宽×高)	1300kg/1750×1300×1650

CK0640 数控车床

产品概述:

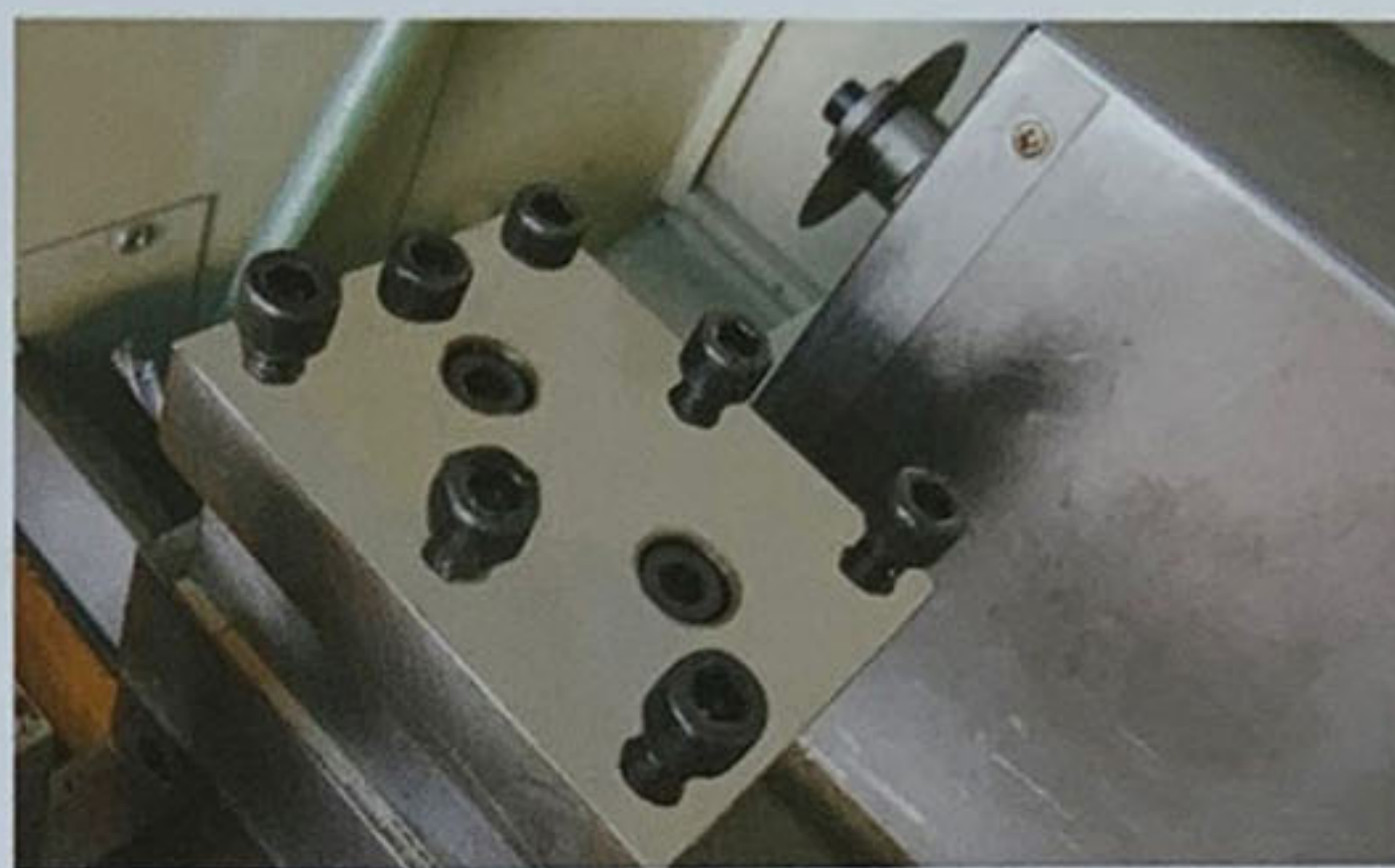
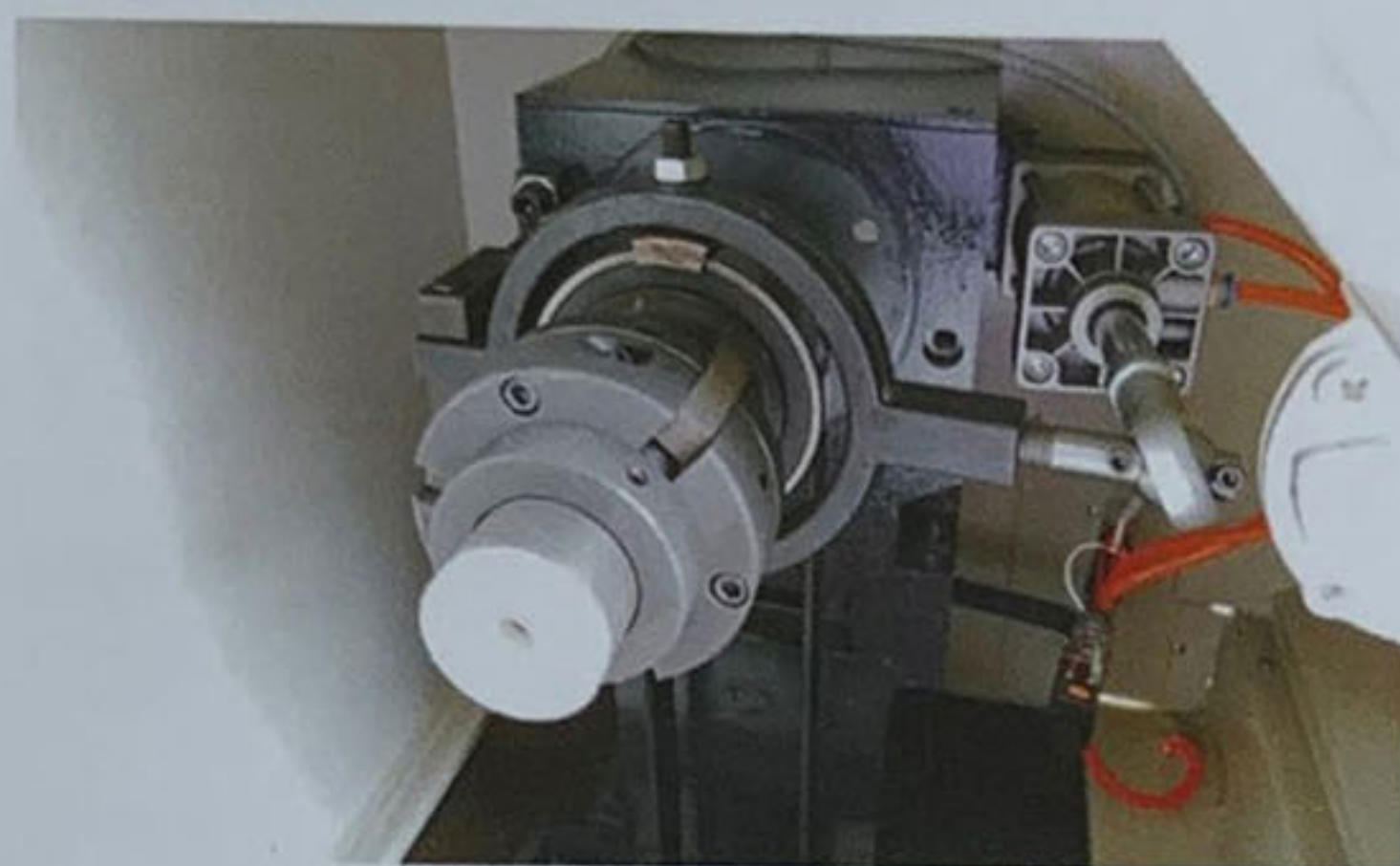
1. 采用机电一体化设计，外形美观、结构合理，用途广泛，操作方便。本机床可实现自动控制，能够自动加工多种零配件的外圆、端面切槽，任意锥面、球面公英制圆锥、圆柱螺纹和攻螺纹等特点。
2. 机床床脚整体采用铸铁铸造，刚性强度、变形等方面明显改善，确保机床的精度。水箱和床脚分离，更易客户对水箱加水，同时给铁屑的清理和机床的维修也带来方便。
3. 机床导轨、拖板采用耐磨铸铁铸造，经人工时效，并经过55°以上的超音频淬火。能长期稳定保证机床的加工精度。
4. 拖板纵横向采用高精度滚珠丝杆传动，动态性能强，加工性能高：采用排刀架，具有精度高、速度快、故障降低的特点。
5. 床头主轴轴承采用角接触球轴承配装，轴向径向切削力大为提高，稳定性强、通用性好，夹紧选用弹簧钢爪子，夹松时爪子自由收缩，对轴和拉管的跳动有良好作用，工件装夹形式，弹簧夹头。





机床特点:

1. 合理设计, XZ向采用高精度滚珠丝杆, 中置结构消除拖板的扭力, 动态性能好, 加工精度高。
2. 床头配对轴承, 气动夹紧弹簧钢三爪。拖板的螺母座采用垫片和连接套结构, 便于修理。
3. 该机配伺服主电机, 加工编码器联轴器, 螺旋切割确保螺旋等份内孔、切割一次性完成, 减少工艺的优越性。



技术参数:

床身上最大回转直径

φ 320mm

拖板上最大回转直径

φ 100mm

X轴最大进给速度

步进4000mm/min伺服6000mm/min

Z轴最大进给速度

步进6000mm/min伺服8000mm/min

X轴最大行程

240mm

Z轴最大行程

230mm

主轴通孔直径

φ 48mm

主轴内孔锥度

40°

主轴转速范围

200~3000r/min

X轴最小设定单位

0.001mm

Z轴最小设定单位

0.001mm

刀架形式

排刀架/电动刀架

主电机功率

3千瓦

机床外型尺寸

1400×1000mm×1570mm

机床重量

1000kg

CK0650 数控车床

产品概述:

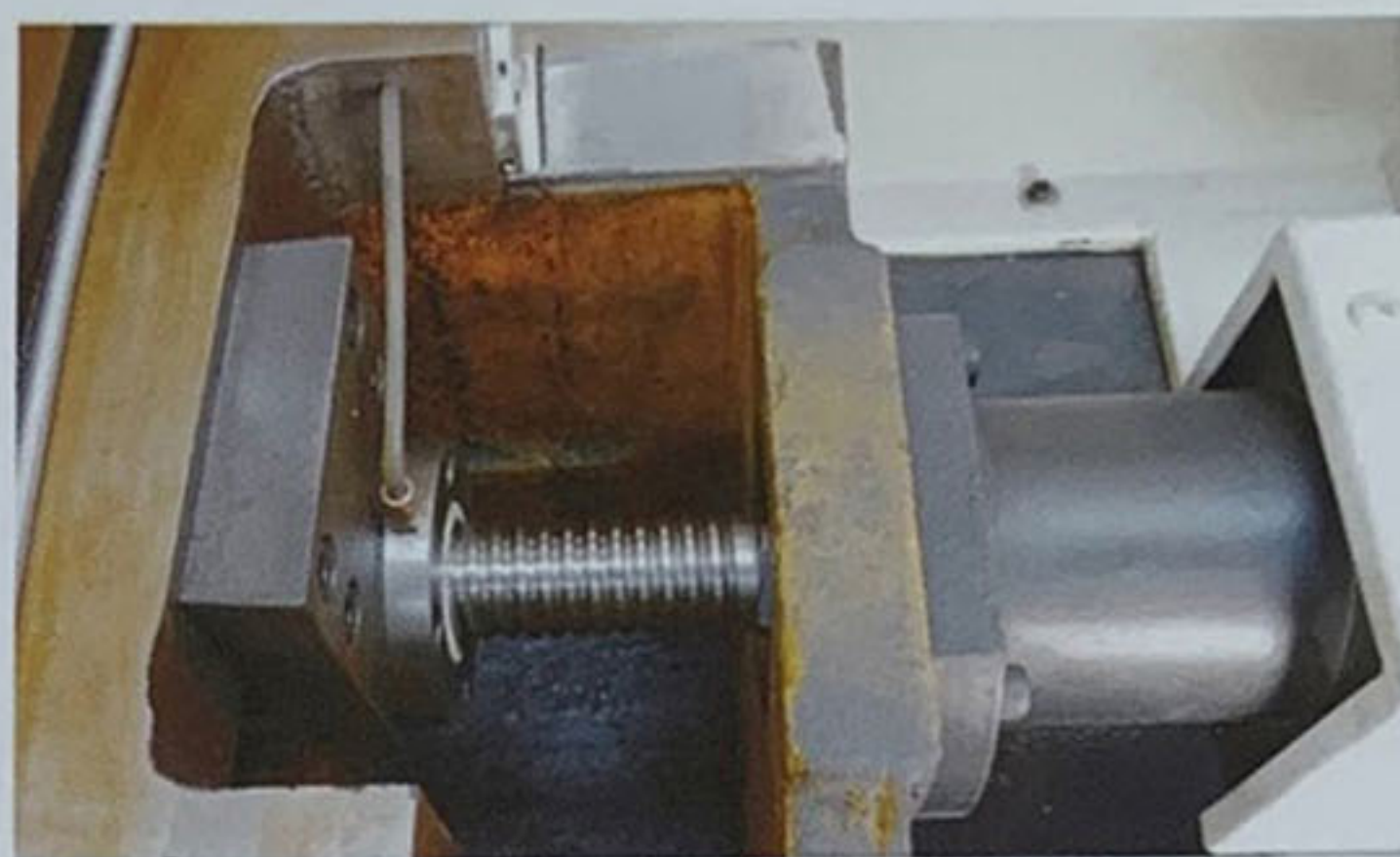
1. 采用机电一体化设计，外形美观、结构合理，用途广泛，操作方便。本机床可实现自动控制，能够自动加工多种零配件的外圆、端面切槽，任意锥面、球面 公英制圆锥，圆柱螺纹和攻螺纹等特点。
2. 机床床脚整体采用铸铁铸造，刚性强度、变形等方面明显改善，确保机床的精度。水箱和床脚分离，更易客户对水箱加水，同时给铁屑的清理和机床的维修也带来方便。
3. 机床导轨、拖板采用耐磨铸铁铸造，经人工时效，并经过55°以上的超音频淬火。能长期稳定保证机床的加工精度。
4. 拖板纵横向采用高精度滚珠丝杆传动，动态性能强，加工性能高：本机×向行程大，采用排刀架，具有精度高、速度快、故障降低的特点。
5. 床头主轴轴承采用角接触球轴承配装，轴向径向切削力大为提高，稳定性强、通用性好，夹紧选用弹簧钢爪子，夹松时爪子自由收缩，对轴和拉管的跳动有良好作用，工件装夹形式，弹簧夹头和三爪卡盘。





机床特点:

1. 合理设计, XZ向采用高精度滚珠丝杆, 中置结构消除拖板的扭力, 动态性能好, 加工精度高。
2. 床头配对轴承, 气动或液压夹紧弹簧钢三爪。拖板的螺母座采用垫片和连接套结构, 便于修理。
3. 该机设计针对排刀, X向单边行程380mm四把刀任意排, 排刀提高效率, 提精度。



技术参数:

床身上最大回转直径	$\phi 380\text{mm}$
拖板上最大回转直径	$\phi 120\text{mm}$
X轴最大进给速度	步进4000mm/min伺服6000mm/min
Z轴最大进给速度	步进6000mm/min伺服8000mm/min
X轴最大行程	380mm
Z轴最大行程	380mm
主轴通孔直径	$\phi 58\text{mm}$
主轴内孔锥度	40°
主轴转速范围	200~2000r/min
三爪卡盘	$\phi 200\text{mm}$
X轴最小设定单位	0.001mm
Z轴最小设定单位	0.001mm
刀架形式	排刀架
主电机功率	4千瓦
机床外型尺寸	1650×1240mm×1600mm
机床重量	1300kg

CK0650-500B 数控车床

产品概述:

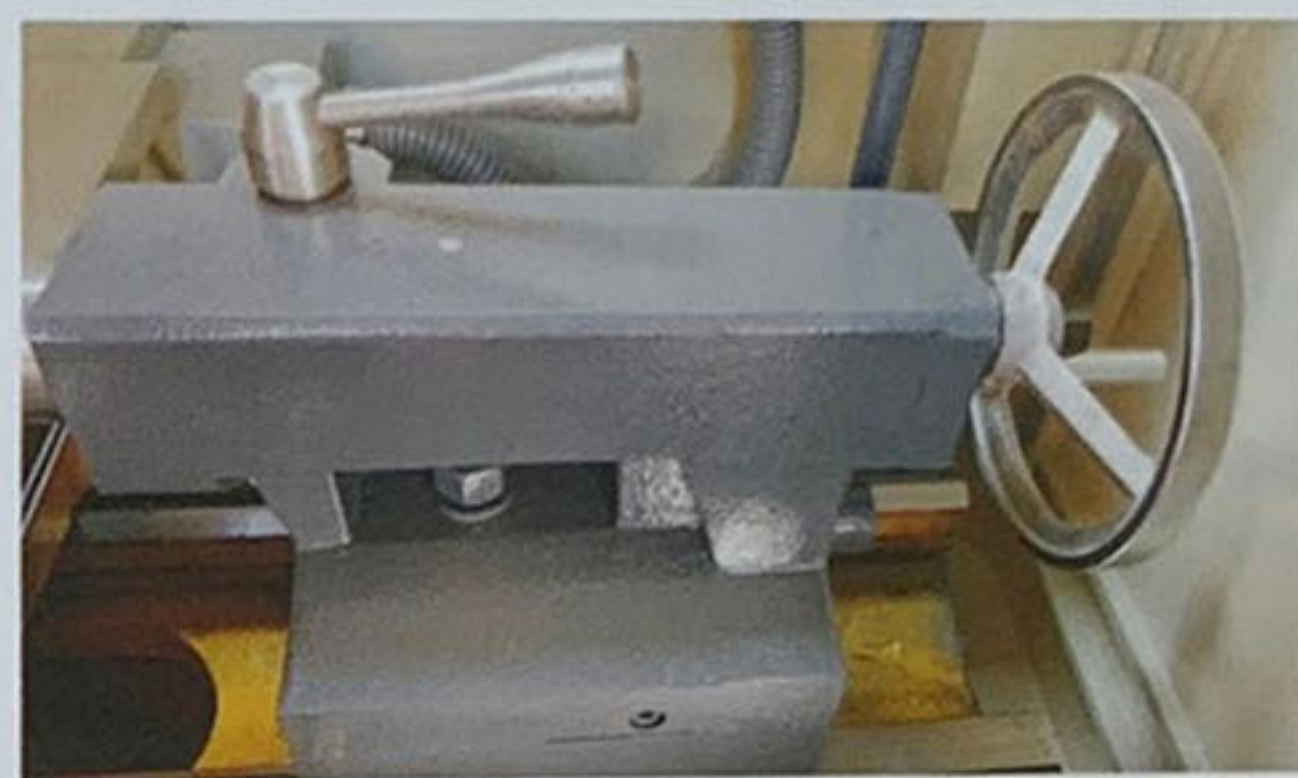
1. 采用机电一体化设计，外形美观、结构合理，用途广泛，操作方便。本机床可实现自动控制，能够自动加工多种零配件的外圆、端面切槽，任意锥面、球面 公英制圆锥，圆柱螺纹和攻螺纹等特点。
2. 机床床脚整体采用铸铁铸造，刚性强度、变形等方面明显改善，确保机床的精度。水箱和床脚分离，更易客户对水箱加水，同时给铁屑的清理和机床的维修也带来方便。
3. 机床导轨、拖板采用耐磨铸铁铸造，经人工时效，并经过55°以上的超音频淬火。能长期稳定保证机床的加工精度。
4. 拖板纵横向采用高精度滚珠丝杆传动，动态性能强，加工性能高：本机×向行程大，采用排刀架，具有精度高、速度快、故障降低的特点。
5. 床头主轴轴承采用角接触球轴承配装，轴向径向切削力大为提高，稳定性强、通用性好，夹紧选用弹簧钢爪子，夹松时爪子自由收缩，对轴和拉管的跳动有良好作用，工件装夹形式，弹簧夹头和三爪卡盘。





机床特点:

1. 合理外形设计, 导轨采用耐磨铁铸件高温定形处理, 多次时效处理, 能长期稳定保证机床加工精度。
2. 主轴采用高精度轴承, 转速高, 使用寿命长。
3. XZ向采用高精度滚珠丝杆传动, 角接触轴承支撑, 机床具有较好动态性能。
4. 工作装夹形式, 弹簧夹头, 自定心三爪卡盘和液压卡盘。四工位或六工位刀塔。
5. 本机造加工盘类、套类、轴类、内外螺纹、锥度、球面等批量粗精车加工。



技术参数:

床身上最大回转直径

φ400mm

拖板上最大回转直径

φ180mm

X轴最大进给速度

步进4000mm/min伺服6000mm/min

Z轴最大进给速度

步进6000mm/min伺服8000mm/min

X轴最大行程

250mm

Z轴最大行程

500mm

主轴通孔直径

φ58mm

主轴内孔锥度

40°

主轴转速范围

200~2000r/min

三爪卡盘

φ200mm

尾架套筒锥度

莫氏4#

X轴最小设定单位

0.001mm

Z轴最小设定单位

0.001mm

刀架形式

电动刀架

主电机功率

4千瓦

机床外型尺寸

1600×950mm×1500mm

机床重量

1500kg

CK6140 数控车床

产品概述:

- 1.采用机电一体化设计，外形美观、结构合理，用途广泛，操作方便。本机床可实现自动控制，能够自动加工多种零配件的外圆、端面切槽，任意锥面、球面公英制圆锥，圆柱螺纹和攻螺纹等特点。
- 2.机床床脚整体采用铸铁铸造，刚性强度、变形等方面明显改善，确保机床的精度。
- 3.机床导轨、拖板采用耐磨铸铁铸造，经人工时效，并经过55*以上的超音频淬火。能长期稳定保证机床的加工精度。
- 4.拖板纵横向采用高精度滚珠丝杆传动，动态性能强，加工性能高: 本机x 向行程大，采用排刀架，具有精度高、速度快、故障降低的特点。
- 5.床头主轴轴承采用角接触球轴承配装，轴向径向切削力大为提高，稳定性强、通用性好，工件装夹形式，三爪卡盘或液压卡盘。





机床特点:

1. 合理外形设计, 导轨采用耐磨铁铸件高温定形处理, 多次时效处理, 能长期稳定保证机床加工精度。
2. 主轴采用高精度轴承, 转速高, 使用寿命长。
3. XZ向采用高精度滚珠丝杆传动, 角接触轴承支撑, 机床具有较好动态性能。
4. 工作装夹形式, 自定心三爪卡盘和液压卡盘。四工位或六工位刀塔。
5. 本机造加工盘类、套类、轴类、内外螺纹、锥度、球面等批量粗精车加工。



技术参数:

床身上最大回转直径

φ 400mm

拖板上最大回转直径

φ 210mm

X轴最大进给速度

步进4000mm/min伺服6000mm/min

Z轴最大进给速度

步进6000mm/min伺服8000mm/min

X轴最大行程

290mm

Z轴最大行程

750mm~1000mm

主轴通孔直径

φ 58mm

主轴内孔锥度

MT6

主轴转速范围

三档变频 60~300 250~800 600~2000r/min

三爪卡盘

φ 200~φ 250

尾架套筒锥度

MT4#

X轴最小设定单位

0.001mm

Z轴最小设定单位

0.001mm

刀架形式

电动刀架

主电机功率

5.5千瓦

机床外型尺寸

2105×105×165

机床重量

2100kg

CK-0625 数控机床

产品概述:

1. 采用机电一体化设计, 外形美观、结构合理, 用途广泛, 操作方便。本机床可实现自动化控制, 能够自动加工多种零配件的外圆、端面切槽, 任意锥度、球面公英制圆锥、圆柱螺纹和攻螺纹等特点。实现一人多机, 大大节省人力, 提高效益。
2. 机床采用铸造, 刚性强度、变形等方面明显改善, 确保机床的精度。
3. 机床导轨, 拖板采用耐磨铁铸造, 经过人工时效, 并经过55°以上超音频淬火, 能长期稳定保证机床的加工精度。
4. 拖板纵横向采用高精度滚珠丝杆传动, 动态性能强, 加工性能高, 采用排刀架, 具有精度高、速度快、故障降低的特点。
5. 床头主轴轴承采用角接触配装, 轴向径向切削力大为提高, 稳定性强、通用性好, 夹紧选用弹簧夹头。



技术参数:

床身上最大回旋直径

300 mm

拖板上最大回旋直径

φ100 mm

X轴最大进给速度

6000 mm/min

Z轴最大进给速度

8000 mm/min

X轴最大行程

200 mm

Z轴最大行程

150 mm

主轴通孔直径

φ32 mm

主轴内孔锥度

40°

主轴转速范围

300~3000 r/min

X轴最小设定单位

0.001 mm

Z轴最小设定单位

0.001 mm

刀架形式

排刀/电动刀架

主电机功率

1.5 千瓦

机床外尺寸

6300×1000×1600

机床重量

700 kg



加工产品工件:





传力数控机床有限公司

FORCE NUMERICAL CONTROL MACHING TOOL CO.,LTD.

地址：浙江省温州乐清市柳市镇吕岙工业区一号

电话：0577-6266 2322

传真：0577-6266 2322

网址：www.clskjc.com

E-mail：//clskjc@163.com



注：本圖冊內容僅供參考，以實物為準。