

普通车床CW6163 江苏创扬机电设备

产品名称	普通车床CW6163 江苏创扬机电设备
公司名称	江苏创扬机电设备股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新吴区湘江路2-3金源国际大厦18楼
联系电话	13771557958 13771557958

产品详情

导轨安装步骤：

- 1.将导轨基准面紧靠机床装配表面的侧基面，对准螺孔，将导轨轻轻地用螺栓予以固定；
- 2.上紧导轨侧面的顶紧装置，使导轨基准侧面紧紧靠贴床身的侧面；
- 3.按规定参考值，用力矩扳手拧紧导轨的安装螺钉；从中间开始按交叉顺序向两端拧紧。

滑块座安装步骤如下：

- 1.将工作台置于滑块座的平面上，并对准安装螺钉孔，轻轻地压紧；
- 2.拧紧基准侧滑块座侧面的压紧装置，使滑块座基准侧面紧紧靠贴工作台的侧基面；
- 3.按对角线顺序拧紧基准侧和非基准侧滑块座上各个螺钉。

安装完毕后，检查其全行程内运行是否轻便、灵活，有无打顿、阻滞现象；摩擦阻力在全行程内不应有明显的变化。达到上述要求后，检查工作台的运行直线度、平行度是否符合要求。

车床安全操作规程

(1) 工作前按规定穿戴好防护用品，扎好袖口，不准围围巾，女工应戴好工作帽。高速切削或切削铸铁、铝、铜工件时，必须戴防护眼镜。接触旋转关键及旋转部位时，不得带手套作业，在夹装工件过程中允许带手套作业。

(2) 操作者应熟悉所操作家用机床的工作原理、结构和性能，方可上岗操作。严禁无证者单独操作。

(3) 检查家用机床的防护、保险、信号装置、机械传动部分。电器部分要有可靠的防护装置，是否齐全有效。严禁超规格、超负荷、超转速、超温度使用机床。

(4) 工件、夹具和刀具必须装夹牢固。

(5) 家用机床开动前，普通车床CW6163厂，检查各手柄位置是否正确。按润滑表加注润滑油，并要观察周围动态。家用机床开动后，要站在安全位置上，以避免家用机床运动部位和铁屑飞溅。

(6) 家用机床开动后，应低速运转3—5分钟，确认各部位正常后方可工作，在冬季操作车床时一定要跑温、检查管线是否冻裂，不得在运转部位传递或取拿物品。

(7) 调整家用机床转速、行程、装夹工件和刀具以及测量工件、擦拭家用机床时，要等停稳后才能进行。

在走刀箱靠近操作者的一边的床身侧旁有两根贯穿全车床的可以旋转的轴，一根是有圆形截面带键槽的有正六边形截面的光杆轴，一根是全丝杆轴，当做一般的车削加工时，是将走刀箱上光杆轴的离合器合上，让光杆轴驱动走刀箱进给进行车削加工，当需要车削螺纹时，普通车床CW6163，将丝杆的离合器合上，让丝杆驱动走刀箱进行车削加工，这种加工状态是专门用来车削螺纹的。但是这其中有几点是需要注意的地方，例如1、丝杆与光杆之间的离合器是互锁的，也就是说每次只能选用一种方式，它们之间会进行机械互锁，光杆与丝杆是不会同时转动的。2、丝杆与机床主轴的转速是有一定比数关系的，也就是说主轴每转一周，普通车床CW6163多少钱，丝杆要带动走刀箱走设定多少距离，这样就可以在工件上车削出螺纹来了。3、主轴转速与丝杆转速之间的比数关系是可以进行调配的，进给箱变速：在床头箱下面有一个用于改变走刀箱驱动速度的变速调整档位，在此可以改变走刀箱丝杆的转速;在床头箱进行挂轮的配比调整，这一点主要是用于加工英制螺纹的。

普通车床CW6163-江苏创扬机电设备由江苏创扬机电设备股份有限公司提供。“M1332A外圆磨床,1000外圆磨床”选择江苏创扬机电设备股份有限公司，公司位于：新吴区湘江路2-3金源国际大厦18楼，多年来，江苏创扬机电设备坚持为客户提供好的服务，联系人：华经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。江苏创扬机电设备期待成为您的长期合作伙伴！