

日本数控车床 数控车床供应 通泽机械

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 日本数控车床 数控车床供应 通泽机械 |
| 公司名称 | 南京通泽机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室 |
| 联系电话 | 18913301202 |

产品详情

机床噪声、温升、转速、空运转试验:

主轴在各种转速下连续空运转4min，其中很高转速运转时间不小于2小时。整机空运行时间 16h，对圆弧、螺纹、外圆、端面等循环车削进行模拟空运行试验。

主轴轴承温度稳定后，数控车床供应，测轴承温度及温升滚动轴承:温度 70 ，温升 40 ;滑动轴承:温度 60 ，温升 30 。

机床噪声声压级空运转条件下 83dB(A)，且机床有无不正常尖叫、冲击声。各轴方向进给运动进行应平稳，数控车床销售，无明显振动、颤动和爬行现象。

机床连续空运转试验在规定连续空运转时间内，无故障，运行可靠，稳定。

(2)丝杆与导轨平行度检验:装配丝杆时，丝杆与导轨的平行度必须 0.02mm。

(3)精度检验的G1项中导轨在垂直平面内的直线度(只许凸)应由普通车床厂家进行保证，不作为重点检验项目。

(4)精度检验中的主轴部分精度G4、G5、G6项也应由普通车床厂家进行保证，不作为重点检验项目。

(5)G11项床头、尾座两顶的等高度由普通车床厂家进行保证，不作为改造厂家质量控制的重点项目。

起吊和运输

机床的起吊和就位，应使用制造厂提供的起吊工具，不允许采用其他方法进行。不需要起吊工具，应采用钢丝绳按照说明书规定部位起吊和就位。

基础及位置

机床应安装在牢固的基础上，位置应远离振源;避免阳光照射和热辐射;放置在干燥的地方，避免潮湿和气流的影响。机床附近若有振源，日本数控车床，在基础四周必须设置防振沟。

机床的安装

机床放置于基础上，应在自由状态下找平，然后将地脚螺栓均匀地锁紧。

日本数控车床-数控车床供应-通泽机械(推荐商家)由南京通泽机械有限公司提供。南京通泽机械有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏 南京 的行业设备等行业积累了大批忠诚的客户。通泽机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司还是从事加工中心，日本加工中心，福裕加工中心的厂家，欢迎来电咨询。