

# 武汉车床自动线 立冈机床 自动线数控车床

产品名称	武汉车床自动线 立冈机床 自动线数控车床
公司名称	浙江立冈机床有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省温岭市东部新区金塘北路19号
联系电话	13355867636

## 产品详情

机床的信息化随着网络技术日益普遍运用，互联网进入车间只是时间问题，这将是数字化制造的主要标志。从另一角度来看，企业资源计划如果仅仅局限于业务管理部门(人、财、物、产、供、销)或设计开发等企业上层的信息化是远远不够的，车间底层的加工设备——数控机床不能够连成网络或信息化，车床自动线生产，就必然成为制造业信息化的制约瓶颈。所以，对于现代制造工厂来说，自动线车床，除了要提高机床的数控化率外，更要使所拥有的数控机床具有双向、高速的联网通讯功能，以保证信息流在车间的底层之间及底层与上层之间通信畅通无阻。次数用完API KEY 超过次数限制

### 数控机床常见故障及分类

按故障发生的部位分类 主机故障数控机床的主机通常指组成数控机床的机械、润滑、冷却、排屑、液压、气动与防护等部分。

主机常见的故障主要有：1) 因机械部件安装、调试、操作使用不当等原因引起的机械传动故障2) 因导轨、主轴等运动部件的干涉、摩擦过大等原因引起的故障3) 因机械零件的损坏、联结不良等原因引起的故障，等等主机故障主要表现为传动噪声大、加工精度差、运行阻力大、机械部件动作不进行、机械部件损坏等等。润滑不良、液压、气动系统的管路堵塞和密封不良，是主机发生故障的常见原因。数控机床的定期维护、保养，控制“三漏”现象发生是减少主机部分故障的重要措施。次数用完API KEY 超过次数限制

切削加工三要素如何确定如何正确选择这三个要素是金属切削原理课程的一个主要内容，金属加工微信摘录了部分要点，选择这三个要素的基本原则：（一）切削速度（线速度、园周速度）V（米/分）要选择主轴每分钟转数，必须首先知道切削线速度V应该取多少。V的选择：取决于刀具材料、工件材料、加工条件等。刀具材料：硬质合金，V可以取得较高，一般可取100米/分以上，一般购置刀片时都提供了技术参数：加工什么材料时可选择多少大的线速度。高速钢：V只能取得较低，一般不超过70米/分，多数情况下取20~30米/分以下。工件材料：硬度高，V取低；铸铁，V取低，刀具材料为硬质合金时可取70~8

0米/分；低碳钢，V可取100米/分以上，有色金属，武汉车床自动线，V可取更高些（100~200米/分）。淬火钢、不锈钢，V应取低一些。加工条件：粗加工，V取低一些；精加工，V取高些。机床、工件、刀具的刚性系统差，V取低。

武汉车床自动线-立冈机床-自动线数控车床由浙江立冈机床有限公司提供。浙江立冈机床有限公司是一家从事“机床，机床附件，工业自动控制系统制造，加工，销售”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“立岗”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使立冈机床在机床附件中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事浙江数控机床，精密机床，数控车床的厂家，欢迎来电咨询。