

中国组装数控车床 津特机械贸易

产品名称	中国组装数控车床 津特机械贸易
公司名称	津特机械贸易（上海）有限公司苏州分公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区越溪街道吴中大道2288号6幢B1-1F(102室)
联系电话	18917295609 18917295609

产品详情

津特机械贸易（上海）有限公司-中国大陆一级代理商，代理日本西铁城机床、西铁城走心车床、西铁城纵切车床、宫野数控车床、宫野刀塔机床、西铁城数控车床、宫野复合车床等，公司在广东、江苏、浙江、辽宁、台湾台北等设有事务所或分公司。

数控车床（机床）的出现，为从根本上解决这一问题开辟了广阔的道路，所以成为机械加工中的一个重要发展方向。

这种方法简单方便，但会在工件表面留下切削痕迹，且对刀精度较低。以对刀点（此处与工件坐标系原点重合）在工件表面中心位置为例采用双边对刀方式。

x，中国组装数控车床，y向对刀。

将工件通过夹具装在工作台上，装夹时，工件的四个侧面都应留出对刀的位置。

启动主轴中速旋转，快速移动工作台和主轴，让刀具快速移动到靠近工件左侧有一定安全距离的位置，然后降低速度移动至接近工件左侧。

靠近工件时改用微调操作（一般用0.01mm）来靠近，让刀具慢慢接近工件左侧，使刀具恰好接触到工件左侧表面（观察，听切削声音、看切痕、看切屑，只要出现一种情况即表示刀具接触到工件），再后退0.01mm。记下此时机床坐标系中显示的坐标值，如-240.500。

沿z正方向退刀，至工件表面以上，用同样方法接近工件右侧，记下此时机床坐标系中显示的坐标值，如-340.500。

据此可得工件坐标系原点在机床坐标系中坐标值为 $\{-240.500 + (-340.500)\} / 2 = -290.500$ 。

同理可测得工件坐标系原点在机床坐标系中的坐标值。

新车床改造的精度质量控制如下

(1) 铲刮检验。新车床改造经过对X轴、Z轴的丝杆两端支承面的进行配刮、对滚珠丝杆副托架与床鞍进行配刮、床身与床鞍导轨副进行配刮等。车床的主轴、尾座部分未拆动。检验方法如下：用配合面进行涂色，相互配合面进行结合，并相对摩擦，然后对铲刮面进行铲刮点数检验，并对结合处用塞尺进行结合程度检验，其中刮研点不得低于6点/25*25mm，0.03mm的塞尺塞结合处，不入。

(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*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。

中国组装数控车床-津特机械贸易(推荐商家)由津特机械贸易（上海）有限公司苏州分公司提供。津特机械贸易（上海）有限公司苏州分公司是江苏苏州,其它的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在津特机械贸易领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创津特机械贸易更加美好的未来。