

国强道生进口配件 数控车床走心机 数控车床

产品名称	国强道生进口配件 数控车床走心机 数控车床
公司名称	佛山市顺德区国强道生实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区陈村镇赤花社区居民广隆工业区兴业三路4号之七
联系电话	18923291688 18923291688

产品详情

数控车床10点维护常识

以下10点是国强道生总结出来的 1、每天做好各导轨面的清洁润滑，有自动润滑系统的车床要定期检查、清洗自动润滑系统，检查油量，及时添加润滑油，检查油泵是否定时启动打油及停止；

- 2、每天检查主轴箱自动润滑系统工作是否正常，定期更换主轴箱润滑油；
- 3、注意检查电器柜中冷却风扇是否工作正常，风道过滤网有无堵塞，清洗沾附的尘土；
- 4、注意检查冷却系统，检查液面高度，及时添加油或水，油、水脏时要更换清洗；
- 5、注意检查主轴驱动皮带，调整松紧程度；
- 6、注意检查导轨镶条松紧程度，调节间隙；
- 7、注意检查车床液压系统油箱油泵有无异常噪声，工作油面高度是否合适，压力表指示是否正常，管路及各接头有无泄露；
- 8、注意检查导轨、车床防护罩是否齐全有效；
- 9、注意检查各运动部件的机械精度，减少形状和位置偏差；
- 10、每天下班做好车床清扫卫生，清扫铁屑，擦静导轨部位的冷却液，防止导轨生锈。

怎样提高大型数控车床的加工效率

在大型数控车床的加工过程中，我们需要知道怎样提高大型数控车床的加工效率，在使用过程中只有充分考虑影响大型数控车床加工的各方面因素，才能使用大型数控车床加工能力得到充分发挥，那么，影响大型数控车床加工效率的因素有哪些呢？ 1、改良工件的装夹、压紧方式，能用快速卡具的不用传统压板；缩短上下工件的人工辅助时间； 2、减少

数控车床对单一工件的加工任务，就是缩短总的加工时间，从而提率；比如工件上有少数几个螺纹通孔，就比较适合车床操作员徒手加工，当工件夹好，开始运行程序的时候，操作者就可以辅以手动攻丝；3、选择适合的刀具。能用组合刀具一次完成的工序，不用单一刀具。比如钻孔和倒角，就可以使用组合刀具一次完成；4、优化加工程序。一个零件的加工，一般可以编出几个不同的程序，但是程序之间就有区别。能够使用快速定位实现的车床移动，就尽量不使用加工进给的方式；对于长形工件，还可以通过调整刀具加工的起始方向，来减少车床的空走行程，意思就是说在上一道工序加工完成，开始换刀做下一道工序，从此段开始接着加工，不用再空走到另一段开始加工；5、正确选择刀具的切削速度。切削速度过低，单个工件加工时间长，效率低；过高又会使刀具寿命变短，增加换刀、对刀的次数，总体下来效率也低，实际选择可参考刀具的使用参数；6、另外，倘若数控车床加工的零件相似，区别不大时，可以考虑将刀库中的同一位置放同一把刀具不变，在不同程序中尽量采用同一刀具号编程，此法可节省更换加工程序时换刀、对刀的时间，从而提率。

刀架是排刀车床非常重要的部件。那对于排刀车床的刀架要怎么使用呢？下面小编为大家介绍一下排刀车床的刀架使用方法：先看一下刀架是否需要修改参数。若是不需要修改参数，对刀很简单，跟旋转刀架差不多，只是编程的时候代号变了一下，每一把刀给一个号给它，编程时记住这把刀是多少就得了。若是需要修改参数，可以对照说明书修改一下，然后按照上述步骤进行安装使用即可。排刀车床的刀架结构形式一般为回转式，刀具沿圆周方向安装在刀架上，可以安装径向车刀、轴向车刀、钻头、镗刀。