

机床公司 协众机械 机床

| | |
|------|----------------|
| 产品名称 | 机床公司 协众机械 机床 |
| 公司名称 | 广东协众智能科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞寮步富竹山富东四巷16号 |
| 联系电话 | 13631769379 |

产品详情

沈阳数控车床 广东协众现货供应

沈阳机床，现优惠促销中，欢迎拨打协众公司免费服务400热线电话，相信这举手之劳，一定会给您一个满意的答复，也一定会给您带来愉快的好心情。

沈阳系列数控车床HTC63简介：

沈阳系列数控车床HTC63，是我公司获国家质量金奖的原CK3263型数控转塔车床的升级换代产品，继承了原机床的多项优点。具有驱动功率大，刚性好，能车削直线、斜线、圆弧、公、英制螺纹，直、锥形螺纹，数控机床厂，平面螺纹，多头螺纹，并具有刀半径补偿等多种性能。因此适合形状复杂、精度较高的轴、盘、套类零件加工。本系列沈阳数控机床驱动功率大，刚性好，能车削直线、斜线、圆弧、公、英制螺纹，直、锥形螺纹，多头螺纹等多种功能。

HTC6330b，8030b型数控车床是专为加工盘类零件而设计的，整体斜床身结构，立式液压八工位刀塔，刚性好，刀杆安装长度长，机床，适用于强力切削，且工位之间不易发生干涉现象，无尾台，是加工盘类零件的首选机床。

广东协众热忱欢迎有识之士的加盟，机床有限公司，共创美好的明天，机床公司，2016共同起飞，共同进步。

电脑锣加工工艺守则5-工人自检内容、范围

1.机床加工者在加工前必须看清楚工艺卡内容，清楚知道工件要加工的部位、形状、图纸各尺寸并知道其下工序加工内容。

2.工件装夹前应先测量坯料尺寸是否符合图纸要求，工件装夹时必须认真检查其摆放是否与编程作业指导书一致。

3.在粗加工完成后应及时进行自检，以便对有误差的数据及时进行调整。自检内容主要为加工部位的位置尺寸。如：

(1) .工件是否有松动；机床

(2) .工件是否正确分中；

(3) .加工部位到基准边（基准点）的尺寸是否符合图纸要求；机床

(4) .加工部位相互间的位置尺寸。在检查完位置尺寸后要对粗加工的形状尺进行测量（圆弧除外）。
机床

4.经过粗加工自检后才进行精加工。精加工后工人应对加工部位的形状尺寸进自检：对垂直面的加工部位检测其基本长宽尺寸；对斜面的加工部位测量图纸上标出的基点尺寸。

5.工人完成工件自检，确认与图纸及工艺要求相符合后方能拆下工件送检验员进行专检。

沈阳机床Z3040摇臂钻床行业品牌协众

广东协众智能科技有限公司，本公司销售的机床设备，以设计先进、操作简单、使用灵活、价格低和整套完善的售后服务赢得了广大用户的一致好评，产品销往各地。

Z3040，Z3032摇臂钻床基本性能

1、Z3040，Z3032，摇臂钻床优势：机床铸铁采用密度、无沙眼、无气孔的HT-200材质，机床导轨面淬火处理，机床齿轮采用沈阳机床齿轮厂定做齿轮，机床造型合理匀称，工作效率高，采用双立柱结构，可以减轻工人劳动强度和增加机床工作时的稳定性。

2、Z3040，Z3032中捷摇臂钻床属于沈阳传统机型，以老工业基地的素养，创造更加完美的摇臂钻床。

3、Z3040，Z3032中捷摇臂钻床随机标准品：精密钻夹头3-16mm，精密钻套（4-3，3-2），锻打退刀铁。

机床公司-协众机械(在线咨询)-机床由广东协众智能科技有限公司提供。广东协众智能科技有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东 东莞 的数控机床等行业积累了大批忠诚的客户。协众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**，共创美好未来！