

6136车床cnc 6140数控车床

产品名称	6136车床cnc 6140数控车床
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	51500.00/台
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市洪绪镇唐庄村龙园大道东侧100米（注册地址）
联系电话	0632-5656925 18063243625

产品详情

我们需要加工过大零件一般会采用斜床身或平床身斜导轨机床，因为中大型机床相应各部件也很大，特别是刀塔部位，采用斜导轨主要是为了克服重力有更好的稳定性来提高机床精度，在一些恶劣环境中就能体现斜身机床的优越性。

数控斜身车在出厂时尾座高度就已经设置好了，与主轴旋转中心等高，一般无需调试。但是，经过长期的使用过程中，受导轨磨损等因素，尾座高度就需要进行调试。小编就来跟大家说一说尾座高度调整的一般方法。

1、把尾座的端面螺钉先松掉，尾座外圆的松一点就好，夹头夹上杠杆表，去打顶针的跳动，看它向那边偏就去紧尾座外圆的螺钉，慢慢调。

2、先找一根棒料、平端面、端面打孔、镗孔，然后把顶针的定位螺钉全部松掉，顶针压力给小点，顶针顶棒料，再用杠杆表打顶针跳动，紧螺钉，再打跳动，再紧，就这样调。

3、调表归0，摇大托班走主轴移动尾座,看看表误差多少。

4、误差超出标准(或期望值)时，以主轴端为准，调整尾座端，使其和主轴端相同。尾座有两个螺丝松开其中一个，拧另一个。

5、把百分表对准工件水平中心，移动大拖板测量工件和尾座套筒来调整。把左右螺丝都紧固。所选用的垫片不合适，需要调整厚度，可以通过砂轮修磨垫片厚度或者调整螺丝紧固力度进行调整。