



3????????????????????????????????????????????????????????????

4????????????????????????????????????????????????????????????

5????????????10????????????????????????????????????????

。现在我们来解释一下如何处理链板排屑机链板式偏差的切线。链板排屑机跑偏的处理方法可分为三个步骤：机床配套集尘器内置大功率高负压风机，其将剪断后的切屑吸于集尘器内，而机床切削区内无积屑。真空吸屑效果显著，提高工作效率，尤其适用于批量生产，提高产品质量。毛坯工件的车削位置下方具有集屑槽，可以将车削后的切屑收集起来，集屑槽的底部设有一通孔，该通孔与吸尘器的进风管相连，可以排除在切削过程中产生的切屑。由于被车削的工件下方安装集屑槽和吸尘器，能够彻底排出切屑，且由于安装了超声波振动器，使切屑的体积和密度变小，易于被