

小数控车床 仪表数控车床

产品名称	小数控车床 仪表数控车床
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	28800.00/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

型号 CK-0640

仪表车床采用弹簧夹头快速夹紧，电动机直接带动主轴，大小圆盘快速手扳式操作，纵横向定位控制车削，部分仪表车床配有法兰、尾架装置、压模跟车螺纹装置，能加工外圆、内圆、切断、端面、割槽、车锥度、钻孔、铰孔、攻螺纹、铣削、磨削等功能。广泛用于电器、紧固件、汽车、摩托车配件、仪器仪表、五金电器、文教用品、影视器材、机电产品、水暖管件、阀门、轴承套圈、轴类等小零件、眼镜制造等小型工件的生产加工，是五金机械加工行业理想的高效率设备。

由于采用手推式进刀，弹簧夹头快速装夹，顶针式限位装置，快速手板式操作，电机直接带动主轴运转，定位控制车削，对单一固定种类的工件与外型进行连续加工，可比普通车床提高工效10倍以上，特别适用于大批量、小零件的加工。可代替其他机床，以节省能源消耗。

数控仪表车床使用方法

- 1、数控仪表车床除可以使用手动弹簧夹头装夹工件外，还可以采用气动弹簧夹头和液压弹簧夹头来夹紧工件。
- 2、对于短棒料，弹簧夹头内一定要设置弹簧靠山，不但可以直接装夹到位、不用重新对刀，而且加工完毕后工件可以自动弹出。
- 3、对于直径20毫米以下的长棒料大批量生产，一定要加装长料自动送料系统，可以大大提高工作效率，至于用拉料还是推料的方式要根据工件来决定。
- 4、对于能使用短料自动送料的大批量生产的工件，尽量加装自动送料系统。

- 5、能使用排刀架装夹刀具的尽量使用排刀架，排刀架可以避免电动刀架的重复定位误差和故障率。
- 6、如果想增加装夹刀具数量，可以使用电动刀架和排刀架并存的方式，我们的术语叫电排两用。