

## 50数控车床 50数控车床 国强道生实业

产品名称	50数控车床 50数控车床 国强道生实业
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

### 普通车床尾座的操作

1) 手动沿普通车床床身导轨纵向移动尾座至合适的位置，逆时针方向扳动尾座固定手柄，将尾座固定。注意移动尾座时不要用力过太。(2) 逆时针方向移动套筒固定手柄，摇动手轮，使套筒作进、退移动。顺时针方向转动套筒固定手柄，将套筒固定在普通车床选定的位置。(3) 擦净套筒内孔和锥柄，安装后，松开套筒固定手柄，摇动手轮使套筒后退出后。

### 如何保养50数控车床？

50数控车床在机械生产中扮演着重要的角色，对50数控车床维护保养的工作重视程度越来越高，50数控车床的维护保养成为行业的重要任务。做好50数控车床的维护保养工作，要加强机械系统的维护保养，主要包括主传动链、液压系统、气压系统、车床精度的维护保养工作。做好主传动链的保养工作，要定期调整主轴驱动带的松紧程度，还要检查主轴润滑的恒温油箱的温度范围、补充油量及清洗过滤器；液压系统作为50数控车床的动力系统，要加强对液压系统的定期检查，定期检查油箱内的油、冷却器及加热器、液压件、滤芯等液压系统的零部件。企业要做好机械系统的维护保养工作，加强机械系统维护保养工作的投入，为50数控车床的正常使用提供硬件保障。2、做好数控系统的管理工作，制定合理的保养制度50数控车床对工作场所的温度、湿度、气体等有着较高的要求，在使用过程中，要做好50数控车床的管理工作，制定合理的保养制度。做好50数控车床的维护保养工

作，需要企业制定合理的保养制度及完善的操作规程，结合技术的发展及实际需要，对已有的制度和规程进行更新，做到与时俱进。同时企业要做好数控系统的管理工作，加强数控系统的防杂工作管理，及时清理50数控车床内的灰尘杂质等，为50数控车床的使用提供清洁的工作场地；做好数控柜通风系统的清理工作，及时对通风系统进行清理，保证50数控车床工作时产生的热量及时散发掉，为50数控车床的正常工作提供保障另外，操作人员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。下班的时候用抹布将车床得擦干净。以免生锈。做好机械系统的维护保养工作。

在大型50数控车床的加工过程中，我们需要知道怎样提高大型50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50数控车床加工的各方面因素，才能使用大型50数控车床加工能力得到充分发挥，那么，影响大型50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50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50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。