

道生数控车床 道生数控车床价钱 国强道生实业

产品名称	道生数控车床 道生数控车床价钱 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

格朗里亚怎样提高道生数控车床的加工精度？

- 1、首先要分析加工零部件的工艺性。就像在做一件事之前，对一件事要进行分析、量化，从而制定详细的规划，在对零件进行加工之前，也会对其先做工艺性分析，然后根据零部件的尺寸、特性，制定一个加工计划，确定好先后的顺序，从而减少在加工过程中刀具的更换时间，如此不仅能够提高道生数控车床的加工速度，同时，还能在一定程度上保证零件加工的精度，除此之外，保证零件加工精度还有另一种方法，确定加工基准，简单点来讲就是以减少工件的装夹次数来降低装夹的误差。
- 2、科学合理的选择用刀具角度和材料。随着工业的发展，我们对于零件也是越来越变得统一化、标准化，对于道生数控车床使用的工具也是如此，即使有着较为完善的各种样式、各种材质、各种性能的数控刀具库，但是由于刀具的选择对于道生数控车床的加工精度来说尤为重要，所以，在生产作业的过程中，还是要从硬度、强度以及耐磨度等多个方面来进行选择合理的刀具，现在市面上通常采用较为普遍的高速钢或者合金等材质的刀具。
- 3、对于加工工件的夹装方式一定要进行合理的选择。对于道生数控车床的工件夹装方式与普通车床的工件夹装方式来说，基本都相差不大，但是，道生数控车床在进行工件夹装时，通常都会选择采用各种方式结合起来的组合夹装方法，如此做的优势就是，可以尽量避免操作失误和进行重复的作业，还能提高夹装的速度和夹装的质量，如此也能提高零件的质量和精度。
- 4、注意道生数控车床对于刀具的影响。在零件加工过程中，如果已经确定好了工件的夹装方式，接着就需要确定刀具的对刀点，所谓的对刀点就是指刀具在坐标系中进行运动的那一个点，而寻找对刀点的过程，也就是找到基准点，被称作零件对刀，对于对刀的过程一定要认真，如果对刀出现情部，就会影响到零件的加工精度，同时还可能导致安全隐患。

道生数控车床附件的作用效果

车床附件是用来支撑、装夹工具的装置，通常称为车床夹具。使用车床夹具的技术经济效果十分显著，其作用可归纳如下：1、可扩大车床的工作范围。由于工件的种类很多，而车床的种类和台数有限，采用不同夹具，可实现一机多能，提高车床的利用率。2、可使工件质量稳定。采用夹具后，工件各个表面的相互位置由夹具保证，比划线找正所达到的加工精度高，而且能使同一批1件的定位精度、加工精度基本一致，因此，工件互换性高。3、提高生产率，降低成本。采用夹具，一般可以简化工件的安装工作，从而可减少安装工件所需的辅助时间，同时，采用夹具可使工件安装稳定，提高工件加工时的刚度，可加大切削用量，减少机动时间，提高生产率。4、改善劳动条件。用夹具安装工件，方便、省力、安全，不仅改善了劳动条件，而且降低了对工人技术水平的要求。

以下10点是国强道生总结出来的 1、每天做好各导轨面的清洁润滑，有自动润滑系统的车床要定期检查、清洗自动润滑系统，检查油量，及时添加润滑油，检查油泵是否定时启动打油及停止；

- 2、每天检查主轴箱自动润滑系统工作是否正常，定期更换主轴箱润滑油；
- 3、注意检查电器柜中冷却风扇是否工作正常，风道过滤网有无堵塞，清洗沾附的尘土；
- 4、注意检查冷却系统，检查液面高度，及时添加油或水，油、水脏时要更换清洗；
- 5、注意检查主轴驱动皮带，调整松紧程度；
- 6、注意检查导轨镶条松紧程度，调节间隙；
- 7、注意检查车床液压系统油箱油泵有无异常噪声，工作油面高度是否合适，压力表指示是否正常，管路及各接头有无泄露；
- 8、注意检查导轨、车床防护罩是否齐全有效；
- 9、注意检查各运动部件的机械精度，减少形状和位置偏差；
- 10、每天下班做好车床清洁卫生，清扫铁屑，擦静导轨部位的冷却液，防止导轨生锈。