

# 直线电机机床 匠准数控

产品名称	直线电机机床 匠准数控
公司名称	江苏匠准数控机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市吴江区黎里镇临沪大道3335号
联系电话	17751226597 17751226597

## 产品详情

机床发展方向：

- 1、虚拟机床：通过研发机电一体化的、硬件和软件集成的虚拟真实技术，来实现提高机床的设计水平和使用绩效。
- 2、绿色机床：强调整能减排，力求使生产系统的环境负荷达到小化。
- 3、智能机床：提高生产系统的智能化、可靠性、加工精度和综合性能。
- 4、e-机床：提高生产系统的独立自主性以及与管理者和使用者的交互能力，使机床不仅是一台加工设备，而是成为企业管理网络中的一个节点。

机床运动根据在切削过程中所起的作用来区分，切削运动分为主运动和进给运动。主运动：是形成机床切削速度或消耗主要动力的工作运动。进给运动：是使工件的多余材料不断被去除的工作运动。切削过程中主运动只有一个，进给运动可以多于一个。主运动和进给运动可由刀具或工件分别完成，也可由刀具单独完成。机床的运动除了切削运动外，还有一些实现机床切削过程的辅助工作而必须进行的辅助运动。

工作中

- 1、坚守岗位，精心操作，不做与工作无关的事。因事离开机床时要停车，关闭电源、气源；
- 2、按工艺规定进行加工。不准任意加大进刀量、磨削量和切（磨）削速度。不准超规范、超负荷、超重量使用机床。不准精机粗用和大机小用；
- 3、刀具、工件应装夹正确、紧固牢靠。装卸时不得碰伤机床。找正刀具、工件不准重锤敲打。不准用加长搬手柄增加力矩的方法紧固刀具、工件；

- 4、不准在机床主轴锥孔、尾座套筒锥孔及其他工具安装孔内，安装与其锥度或孔径不符、表面有刻痕和不清洁的顶针、刀具、刀套等；
- 5、传动及进给机构的机械变速、刀具与工件的装夹、调正以及工件的工序间的人工测量等均应在切削、磨削终止，刀具、磨具退离工件后停车进行；
- 6、应保持刀具、磨具的锋利，如变钝或崩裂应及时磨锋或更换；
- 7、切削、磨削中，刀具、磨具未离开工件，不准停车；
- 8、不准擅自拆卸机床上的安全防护装置，缺少安全防护装置的机床不准工作；
- 9、液压系统除节流伐外其他液压伐不准私自调整；
- 10、机床上特别是导轨面和工作台面，不准直接放置工具，工件及其他杂物；
- 11、经常清除机床上的铁屑、油污，直线电机机床，保持导轨面、滑动面、转动面、定位基准面和工作台面清洁；
- 12、密切注意机床运转情况，润滑情况，如发现动作失灵、震动、发热、爬行、噪音、异味、碰伤等异常现象，应立即停车检查，排除故障后，方可继续工作；
- 13、机床发生事故时应立即按总停按钮，保持事故现场，报告有关部门分析处理；
- 14、不准在机床上焊接和补焊工件。

直线电机机床-匠准数控由江苏匠准数控机床有限公司提供。“直线电机机床CNC加工中心的研发,生产制造,销售及售后服务”选择江苏匠准数控机床有限公司，公司位于：江苏省苏州市吴江区黎里镇临沪大道3335号，多年来，匠准数控机床坚持为客户提供好的服务，联系人：张建领。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。匠准数控机床期待成为您的长期合作伙伴！