

# 零件精密加工 精密加工 匠准

产品名称	零件精密加工 精密加工 匠准
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

江苏匠准数控机床有限公司是博古特集团的子公司，集设计、研发、生产制造、销售和服务为一体的，以市场导向及技术驱动型企业。生产与研发CNC高速、高精度加工中心。定制高转速、高精度，四轴、五轴加工中心。

数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。1908年，穿孔的金属薄片互换式数据载体问世；19世纪末，以纸为数据载体并具有辅助功能的控制系统被发明；1938年，精密加工中心，香农在美国麻省理工学院进行了数据快速运算和传输，奠定了现代计算机，包括计算机数字控制系统的基础。数控技术是与机床控制密切结合发展起来的。1952年，第一台数控机床问世，成为世界机械工业史上划时代的事件，推动了自动化的发展。

江苏匠准数控机床有限公司是博古特集团的子公司，精密加工，集设计、研发、生产制造、销售和服务为一体的，以市场导向及技术驱动型企业。生产与研发CNC高速、高精度加工中心。定制高转速、高精度，四轴、五轴加工中心。

数控车床可以配备两种刀架： 专i用刀架：由车床生产厂商自己开发，所使用的刀柄也是专i用的。这种刀架的优点是制造成本低，但缺乏通用性。 通用刀架：根据一定的通用标准（如VDI，德国工程师协会）而生产的刀架，数控车床生产厂商可以根据数控车床的功能要求进行选择配置。

机床主轴的主要故障表现为主轴发热、噪音、加工尺寸不稳定等。

(1)、主轴发热、噪音：主轴发热的原因主要是轴承损坏或者轴承缺润滑脂，轴承的预紧力过紧引起的。

维修方法：主轴发热是要先找到发热源，判断是哪一端轴承发热引起的，零件精密加工，然后用手转动主轴，判断主轴转动时松紧是否均匀，精密模具加工厂，有没有沉点。如果是轴承引起的主轴发热，就要更换或清洗主轴轴承、轴承加适量润滑脂。在清洗轴承的时候一般采用煤油或者汽油清洗，先粗洗后

精洗，然后均匀涂抹耐高温润滑脂后再重新装配。如果轴承预紧力过大引起的发热，先分别检查测量前后轴承与轴承间隙调整垫之间的间隙，要求在无锁紧螺母的外力下，轴承与轴承间隙调整垫之间的间隙在0.08mm-0.10mm之间，然后重新锁紧螺母，消除轴承间隙即可。

(2)、加工尺寸不稳定：主轴轴承损坏或者轴承间隙过大或过小都会引起加工产品的尺寸不稳定。

维修方法：检查更换主轴轴承。轴承磨损严重会直接影响加工工件的尺寸精度和工件表面粗糙度。调整轴承间隙调整垫的厚度，使主轴的轴向跳动和径向跳动达到好的状态。

零件精密加工-精密加工-匠准(查看)由江苏匠准数控机床有限公司提供。行路致远，砥砺前行。江苏匠准数控机床有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!