

650螺纹车床 普通车床

产品名称	650螺纹车床 普通车床
公司名称	无锡市苏邦机电科技有限公司
价格	3800.00/个
规格参数	类型:普通车床 品牌:重型 控制形式:人工
公司地址	无锡市滨湖区锦溪路100号
联系电话	0510-85057326 13901516689

产品详情

车床简介

仪表车床属于简单的卧式车床，一般来说最大工件加工直径在250mm以下的机床，多属于仪表车床。仪表车床分为普通型、六角型和精整型、自动型。

车床原理

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最理想的高效率设备。

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。

仪表车床常见故障及排除方法

1.主轴箱过热

(1)主轴长时间超速运转而发热。解决方法：调整轴承间隙，适当降低主轴转速(不得超过该型号机床设计最高转速)，轴承上高速油脂。

(2)主轴轴承间隙过紧而发热。解决方法：参照第四节调整主轴的轴承间隙。

(3)主轴轴承生锈磨损而发热，长时间疲劳使用或在潮湿环境下都可能使主轴个部分磨损或生锈;存放时间

过长不使用也会引起轴承生锈。解决方法：清洗轴承调整油脂或更换轴承。

2.机床床身变形

机床安装不当造成机床床身扭曲变形会使大拖板移动时过紧或卡住。解决方法：放松地脚螺栓使其还原，重新安装，确保床脚与工作台面水平(此方案为新机床在安装时的解决方式)。

3.导轨进屑

松开大拖板护板螺丝，拆下大拖板护板与护板护垫。然后松开大拖板压板螺丝，取下大拖板压板，用煤油将拖板和导轨洗净。使用一段时间需要更换大小拖板护板护垫(羊毛毡)，以防铁屑进入。

本产品的类型是普通车床，品牌是重型，控制形式是人工，型号是CO-650A，主电机功率是1（kw），外形尺寸是1（mm），加工精度是高精度，最大加工长度是1（mm），最大加工直径是1（mm），最大回转直径是1（mm），主轴转速级数是无级，主轴通孔直径是50（mm），安装形式是桌上，布局形式是卧式，适用行业是通用，动力类型是电动，适用范围是通用，产品类型是全新，是否库存是否，售后服务是质保一年，终身服务，加工定制是是