

数控端面车床操作规程

产品名称	数控端面车床操作规程
公司名称	青岛泰威机床有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	品牌:泰威 型号:C6040
公司地址	青岛市城阳区惜福镇工业园
联系电话	0532-87881567 13730998037

产品详情

端面车床开机启动后的操作注意如下:

3: 若试运行情况正常则可以开始切削加工。1): 对于切削的进行首要工作则是据料口规格进行四把铣刀的调整, 及锯片位置的设定, 尔后转动电源形状接通电源2): 操作手动换向阀将车床压料机升起, 将窗料置于料台上, 注意料的一端应与定位条靠紧。压料板下降时则把料压紧, 如果切料数量较少的, 则要注意在端面镗铣床料台另一端放一根合适的短料来平衡压料板以进行正常操作。3): 按下车床主电机按钮, 电机启动后按进刀按钮, 料台紧接着迅速的回到起始位置后按总的停止按钮。4: 试运行正常则开始切削工作1) 据料口规格调整好车床四把铣刀和锯片的正确位置, 转动电源接通。2) 操作手动换向阀将压料机升级, 窗料放于料台上并保持一端紧紧靠定位条, 拨手动换向阀进行换向。压料板下降压紧料, 如切料少则料台一端放短料维持平衡。3) 按主电机按钮使其启动, 再按进刀按钮料台开始进给运动。若车床为垂直电机需切料时启动, 不用则将刀不启动并注意调低。4) 行程终结时, 料台上撞块到右端的行程开关停止, 料台停止开始卸料。5) 若端面镗铣床为垂直电机切料, 因电机有联锁的作用所以应只启动电机2, 其余电机不碰料是好方案, 这样方便切出支口位。6) 端面镗铣床处于工作状态时, 操作人员不能随意离开, 要集中精力注意车床行程, 手不能远离总停形状, 若发生行程开关失灵失控的情况, 要立即停机检修故障。7) 按下端面镗铣床总停按钮会, 全机停止工作, 要及时的切断电源。