

常州数控车床 数控车床 通泽机械公司

产品名称	常州数控车床 数控车床 通泽机械公司
公司名称	南京通泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室
联系电话	18913301202

产品详情

1.数控系统的维护

(1) 严格遵守操作规程和日常维护制度

(2) 应尽量少开数控柜和强电柜的门在机加工车间的空气中一般都会有油雾、灰尘甚至金属粉末，数控车床，一旦它们落在数控系统内的电路板或电子器件上，容易引起元器件间绝缘电阻下降，甚至导致元器件及电路板损坏。有的用户在夏天为了使数控系统能超负荷长期工作，采取打开数控柜的门来散热，这是一种极不可取的方法，其最终导致数控系统的加速损坏。

机床附件及刀具选购

机床随机附件、备件及其供应能力、刀具，对已投产数控车床、车削中心来说是十分重要的。选择机床，需仔细考虑刀具和附件的配套性。

注重控制系统的同一性

生产厂家一般选择同一厂商的产品，至少应选购同一厂商的控制系统，这给维修工作带来极大的便利。教学单位，由于需要学生见多识广，选用不同的系统，配备各种仿真软件是明智的选择。

通常在中等功率机床上，刀塔式数控车床，粗加工的背吃刀量为8-10 mm(单边)。数控车床厂半精加工背吃刀量为0.5-5 mm;精加工时背吃刀量为0.2-1.5 mm。进给量，苏州数控车床，的确定。进给量是指在单位时间内刀具进给方向的。数控车床厂移动的距离。确定进给速度的原则是:当工件的质量要求能够保证时，为提高生产率，常州数控车床，可选择较高的进给速度。数控车床厂切断、车削深孔或精车时，宜选择较低的进给速度。进给速度应与主轴转速和背吃刀量相适应。粗加工时，进给量，的选择受切削力的限制。常州数控车床-数控车床-通泽机械公司由南京通泽机械有限公司提供。“数控机床”就选南京通泽机械有限公司（www.touzer.cn），公司位于：南京市浦口区大

桥北路48号华东茂C3幢-21001室，多年来，通泽机械坚持为客户提供好的服务，联系人：蔡先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。通泽机械期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司（www.njskcc.cn）还是从事南京数控车床，苏州数控车床，无锡数控车床的厂家，欢迎来电咨询。