

# 精密高速旋转无心车床，非二手车床

产品名称	精密高速旋转无心车床，非二手车床
公司名称	烟台海歌机床有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:组合车床 控制形式:数控 型号:齐全
公司地址	莱山区盛泉工业园南区
联系电话	86 0535 6726695 13562536558

## 产品详情

类型	组合车床	控制形式	数控
型号	齐全	主电机功率	37 ( kw )
外形尺寸	3.0X2.5X2.0 ( mm )	加工精度	精密
最大加工直径	60 ( mm )	主轴转速级数	无级
安装形式	落地式	布局形式	卧式
适用行业	通用	动力类型	电动
适用范围	通用	产品类型	全新
是否库存	是		

### 无心机床及矫直压光机在工业中的广泛应用

无心车床与矫直压光机组合成自动生产线对细长轴、帮、杆、盘、钢管等长圆金属进行剥皮、精密矫直压光加工，生产出高精度的优质金属光亮材，是替代传统的冷拔、酸洗工艺，也能够替代普通车床的车削与无心（粗）磨床组合加工工艺的最佳升级换代选择。其优点如下：

符合环保要求。传统的拉拔、拉丝工艺需要酸洗、严重污染环境，已受到环保部门的严格限产，我国已有部分地区明确禁止使用酸洗。同时每年需缴纳大量的并在逐步提高的排污费，这些大大增加了生产的难度和成本，而无心机床是通过车削而将金属氧化层去除，不会产生任何环境污染，完全符合绿色、环保、循环生产的要求。符合无裂纹、无内伤的要求。传统的拉拔、拉丝因自身工艺原因无法避免产生表面及内部的裂纹，会造成加工件的内伤，使工件在一定范围内缺陷拉长，不符合现代金属加工对高强度、高密度、无内伤、高耐疲劳性的要求。在西方发达国家拉拔、拉丝工艺早已被更先进的无心车工艺所代替。特别针对需要出口的企业，由于国外对于产品缺陷的严格规定，而拉拔工艺所造成的缺陷极易引发贸易损失，使用无心车削工艺势在必行。（国内三峡大坝等大型工程的紧固件招标中也有意以限制性规定，必须使用剥皮料。而拉拔料在初选时就被拒之门外）工作效率高，可大幅降低成本，提高利润。无新车的工作效率非常高、一分钟可以加工1-10米的棒材、一个人操作一台无心车床可以替代多台普通车床或粗无心磨床（一个熟练工人操作一台普通车床在8小时大约可以加工@80mmx800mm的棒材40米长，而无心车根据不同的切削量8小时大约加工@80mm的棒材 1000-4000米长；无心磨床磨削单边80丝的厚

度需要重复加工三次，而无心车一次就可以车削单边150丝的厚度），相同的工作量一年可以少用几十个工人和几十台其它设备，无心车床不但可以大幅提高生产效率。还可大幅降低用工及生产成本，同时也是实实在在地大幅提高了工厂的利润。正因为给工厂带来了实实在在的效益，我公司2009年一年内就在江苏戴南地区销售了60多台设备。无心车床加工超长棒材（包括无限长的盘圆）有独特的优势。普通车床只能加工较短的棒材，加工长料时需要将长棒材多次装夹对刀，并且很难保证加工棒料的同轴度与圆度，总有锥度的出现。而无心车床不论多长或连续加工多少根棒料因只需一次对刀可确保所有帮菜的高精度加工，由于从根本上有别于普通车床的加工形式，所以在长料加工上，将普通车床的弊端都完全改善。无心车床撤下来的铁屑可全部回收，单价至少可买到成品钢材的一半，这可大幅度增加工厂利润，而无心磨床面过后的粉末一代又金刚石碎片没有多大回收价值。矫直压光机代替无心磨床的半精磨进行精密矫直压光，既不会产生粉末废料，又可以提高生产效率。矫直压光机相比传统的矫直机（调直机/矫直机）不但矫直速度快（非分钟达10米以上）、精度高，而且是棒材的表面达到类似于电镀的光亮效果。适用范围广。可加工各种金属材料：不锈钢、轴承钢、弹簧钢、工具钢、结构钢、合金钢、非调质钢、易切钢、气阀钢、齿轮钢及各种有色金属（如：钛合金、镁合金、钢材及铝材等）。在光亮轴、机械制造、车辆生产、电工仪表、轴承、弹簧制造、液压气动元件、轻工机械、钢管、刀具、石油、电力、桥梁、工程机械等行业得到了广泛应用（如：哥林柱，罗拉轴，活塞杆、轴、销，光、丝杠，芯棒，石油钻杆，细长螺栓，钢索，弹簧，管坯等）。我公司始终坚持专业化生产的道路，不但注重产品质量，更注重对客户的服务。我公司有撞门的研发部门和销售服务队伍，凭借多年在无心车床与矫直压光机行业的专业实力和雄厚的技术研发力量，我公司可根据客户的不同需求提供专的解决方案，在不顿应用新技术推出更先进的新产品的同时也根据老客户的要求为其更新升级已有产品。我公司有专业的技术服务人员为客户提供全方位的技术服务，我们的售后服务在国内同业中做的是最好的。凭借过硬的品质、领先的技术和专业优质的服务我公司的产品远销到俄罗斯、台湾和东南亚等国家和地区。我们竭力为客户提供最优值、最专业的服务。