

惠州数控车床 数控车床厂家 腾鼎自动化

产品名称	惠州数控车床 数控车床厂家 腾鼎自动化
公司名称	东莞腾鼎自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇白濠深溪路35号
联系电话	18681103673

产品详情

东莞腾鼎自动化科技有限公司是一家专业生产数控机床、自动化精密机械设备及研发、生产、销售为一体的数控机械企业。欢迎各新老客户来电咨询！

开机试验主要有如下：

1、空动转试验

a. 主动机构运转试验，在z高转速段不得少于1小时，主轴轴承的温度值不超过70，温升值不超过40；

b. 连续空运转试验，其运动时间不少于8小时，每个循环时间不大于15分钟。每个循环终了停车，并模拟松卡工件动作，停车不超过一分钟，再继续运转。

2、负荷试验

用户准备好典型零件的图纸和毛坯，惠州数控车床，在制造厂调试人员指导下编程和输入程序，数控车床厂家，选择切削刀具和切削用量。负荷试验可按如下三步进行，粗车、重切削、精车。每一步又分单一切削和循环程序切削。每一次切削完成后检验零件已加工部位实际尺寸并与指令值进行比较，检验机床在负荷条件下的运行精度、即机床的综合加工精度，转塔刀架的转位精度。

3、验收

机床开箱验收，功能试验，空运转试验、负荷试验完成后，加工出合格产品，即可办理验收移交手续。如有问题，制造厂应负责解决。

东莞腾鼎自动化科技有限公司是一家专业生产数控机床、自动化精密机械设备及研发、生产、销售为一体的数控机械企业。欢迎各新老客户来电咨询！

数控车床选取方法

实践证明合理切削用量的选择与机床、刀具、工件及工艺等多种因素有关。合理选择加工用量的方法如下：

粗加工时，主要要保证较高的生产效率，故应选择较大的背吃刀量，较大的进给量，切削速度U选择中低速度。

精加工时，主要保证零件的尺寸和表面精度的要求，故选择较小的背吃刀量，较小的进给量，数控车床供应，切削速度选择较高速度。

粗加工时，一般要充分发挥机床潜力和刀具的切削能力。数控车床厂半精加工和精加工时，应重点考虑如何保证加工质量，并在此基础上尽量提高生产率。数控车床厂在选择切削用量时应保证刀具能加工完成一个零件或保证刀具的耐用度不低于一个工作班，最少也不低于半个工作班的工作时间。数控车床厂具体数值应根据机床说明书中的规定、刀具耐用度及实践经验选取。

东莞腾鼎自动化科技有限公司是一家专业生产数控机床、自动化精密机械设备及研发、生产、销售为一体的数控机械企业。欢迎各新老客户来电咨询！

机床组成

主机，他是数控机床的主体，包括机床身、立柱、主轴、进给机构等机械部件。他是用于完成各种切削加工的机械部件。

数控装置，是数控机床的核心，数控车床价格，包括硬件（印刷电路板、CRT显示器、键盒、纸带阅读机等）以及相应的软件，用于输入数字化的零件程序，并完成输入信息的存储、数据的变换、插补运算以及实现各种控制功能。

驱动装置，他是数控机床执行机构的驱动部件，包括主轴驱动单元、进给单元、主轴电机及进给电机等。他在数控装置的控制下通过电气或电液伺服系统实现主轴和进给驱动。当几个进给联动时，可以完成定位、直线、平面曲线和空间曲线的加工。

辅助装置，指数控机床的一些必要的配套部件，用以保证数控机床的运行，如冷却、排屑、润滑、照明、监测等。它包括液压和气动装置、排屑装置、交换工作台、数控转台和数控分度头，还包括刀具及监控检测装置等。

编程及其他附属设备，可用在机外进行零件的程序编制、存储等。

自从1952年美国麻省理工学院研制出世界上di一台数控机床以来，数控机床在制造工业，特别是在汽车、航空航天、以及军事工业中被广泛地应用，数控技术无论在硬件和软件方面，都有飞速发展。

惠州数控车床-数控车床厂家-腾鼎自动化(推荐商家)由东莞腾鼎自动化科技有限公司提供。东莞腾鼎自动化科技有限公司(www.tengding88.com)是广东东莞,行业专用设备的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在腾鼎自动化领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创腾鼎自动化更加美好的未来。