

康驰精密机械 机床大修

产品名称	康驰精密机械 机床大修
公司名称	无锡康驰精密机械有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡新区梅村南丰一路8号
联系电话	13921125146

产品详情

如何操作加工中心更安全？

加工中心生产商说在进入加工中心后，必须遵守加工中心安全操作规程。工作前按规定应穿戴好防护用品，扎好袖口，不准戴围巾、戴手套、打领带、围围裙，女工发辫应挽在帽子内。开机前检查刀具补偿、机床零点、工件零点等是否正确。各按钮相对位置应符合操作要求。认真编制、输入数控程序。要检查设备上的防护、保险、信号、位置、机械传动部分、电气、液压、数显等系统的运行状况，在一切正常的情况下方可进行切削加工。

di—机床厂数据机床的组成

数控机床厂输入和输出装置。是机床数控系统和操作人员进行信息交流、实现人机对话的交互设备。输入装置的作用是将程序载体上的数控代码变成相应的电脉冲信号，传进并存入数控装置内。目前，数控机床的输入装置有键盘、磁盘驱动器、光电阅读机等，其相应的程序载体为磁盘、穿孔纸带。输出装置是显示器，有CRT显示器或彩色液晶显示器两种。输出装置的作用是：数控系统通过显示器为操作人员提供必要的信息。显示的信息可以是正在编辑的程序、坐标值以及报警信号等。

车削轴类工件时的精度分析

1.车床刚性不足 如拖板塞铁松动、传动不平衡而引起振动.当然，车床安装不稳固也会引起振动，由于振动而造成工件表面粗糙度降低. 2.车刀刚性不足引起振动所以尽可能选用粗刀杆，减少车刀伸出一长度；工件刚性不足也会引起振动，故在车削细长轴时要应用中心架，或用一夹一ding来代替两ding尖装夹。 3.车刀切削部分几何参数不正确根据工件材料的可切削特性选用合理、合适的切削角度，降低表面粗糙度。 4.由于积屑瘤的产生，使工件表面粗糙度降低积屑瘤非常牢固切削时由于积屑瘤的参与，使工件表面

出现拉毛或一道道划沟痕的现象，车削时应尽量避免其产生。结合上述原因分析，加工中应做到早知道早预防，机床大修，把问题消灭在萌芽状态，提高工件精度，满足设计要求。

康驰精密机械(多图)-机床大修由无锡康驰精密机械有限公司提供。无锡康驰精密机械有限公司（www.wxkcjx.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡康驰精密机械——您可信赖的朋友，公司地址：无锡新区梅村南丰一路8号，联系人：孙经理。