

## 精密机械加工 立冈机床 精密机械加工企业

产品名称	精密机械加工 立冈机床 精密机械加工企业
公司名称	浙江立冈机床有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省温岭市东部新区金塘北路19号
联系电话	13355867636

## 产品详情

### CIMT创办30周年再上新台阶

2019年4月15-20日，由中国机床工具工业协会主办的第十六届中国国际机床展览会(CIMT2019)在北京中国国际展览中心(新馆)举办。这是CIMT创办的第30个年头，以“融合共赢 智造未来”为主题，展览总面积又创新高，达142000平方米。来自28个国家和地区的1700多家境内外展商参展，展期累计进馆总人次达319371人次。展会新品荟萃，智能技术、工业互联网、增材制造等前沿技术吸引了业界瞩目。

### 攻丝机在日常操作中有哪些注意事项？

我们日常在操作攻丝机的时候应注意以下几个方面：

- 1、通常扭力筒夹的扭力在出厂时即已设定好，但在攻较强韧之材料时或使用一段时间后，必须再调整，设定扭力。
- 2、扭力筒夹外壳有2个小孔，允许做半个凹槽之扭力调整，这在调整M3以下的扭力控制非常重要。
- 3、使用一字起子挑起扣环，用尖嘴钳置入扭力调整环上的2个圆孔内，顺时针转则增加扭力，反时针转则减少扭力。
- 4、调整后，将扣环插入筒夹外壳的小孔内，扭力即不再改变了。
- 5、扭力筒夹是保证高精度之螺纹，故扭力筒夹不能随意乱放、乱丢、乱摔，以免影响攻丝精度。
- 6、当气动马达不转时，一般情况是气力不够，请检查气压是否调至6-8KG即可。
- 7、当气动马达转，而扭力筒夹打滑，精密机械加工公司，有可能是材质太硬或材质粘性高，请把扭力筒夹扭力调大。

## 浅谈斜导轨数控车床的九大结构特点

- 1、斜床身数控车床直线滚动导轨满足高速高效要求，减少摩擦阻力及温升变形，提高加工精度，并能保证切削加工精度的长期稳定性。
- 2、刀具检测装置可自动将刀尖位置数据输入数控系统，大大减少换刀时的调整时间，精密机械加工，还可以自动补偿刀尖的磨损。
- 3、斜床身数控车床采用国产或进口高刚性的卧式转塔刀架，定位精度高，重切变形小。
- 4、标准配置：主轴无级调速、液压卡盘、液压尾座、卧式八工位刀架、封闭式防护。
- 5、斜床身数控车床采用整体斜置式床身结构，重切时仍能保持机床精度的稳定性。
- 6、X、Z轴伺服电机通过弹性联轴节于与精密滚珠丝杠直连，精密机械加工企业，精度高，丝杠两端固定，提高了支承座的支承刚度，精密机械加工设备，使频繁高速定位，重切时引起的丝杠扭曲变形减到程度。
- 7、高精度、高刚性可编程式尾座。
- 8、斜床身数控车床在设计时主轴箱采取了相应的减少主轴热变形的措施，使主轴长期工作时能保持主轴轴线的相对稳定性。
- 9、斜床身数控车床采用全导轨防护，冷却箱及排屑器与主机分离，保证机床精度免受热切削影响。

以下列出几个带有普通性的斜导轨数控车床日常维护内容。

- 1.每天做好各导轨面的清洁润滑，有自动润滑系统的机床要定期检查、清洗自动润滑系统，检查油量，及时添加润滑油，检查油泵是否定时启动打油及停止。
- 2.每天检查主轴箱自动润滑系统工作是否正常，定期更换主轴箱润滑油。
- 3.注意检查电器柜中冷却风扇是否工作正常，风道过滤网有无堵塞，清洗沾附的尘土。
- 4.注意检查冷却系统，检查液面高度，及时添加油或水，油、水脏时要更换清洗。
- 5.注意检查主轴驱动皮带，调整松紧程度。

精密机械加工-立冈机床-精密机械加工企业由浙江立冈机床有限公司提供。“机床，机床附件，工业自动控制系统制造，加工，销售”就选浙江立冈机床有限公司（[www.lgncl.com](http://www.lgncl.com)），公司位于：浙江省温岭市东部新区金塘北路19号，多年来，立冈机床坚持为客户提供好的服务，联系人：蒋艳。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。立冈机床期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司（[www.lgncl8.com](http://www.lgncl8.com)）还是从事浙江数控机床，高端精密机床，高性能数控车床的厂家，欢迎来电咨询。