

立冈机床 五金精密机械加工 精密机械加工

产品名称	立冈机床 五金精密机械加工 精密机械加工
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

精密微水仪采用世界的传感器DRYCAP，抗冷凝，抗灰尘颗粒，不受油气和气体影响。带自动校准功能。能自动校准零点漂移，精密机械加工，从而保证测量的准确度与稳定性。

该微水仪的使用具有以下优势:

1. 工业级传感器，抗灰尘和化学气体，适合在恶劣环境中使用
2. 方便可靠的校验方式，节省维护费用
3. 长期运行稳定性好，节能效果明显
4. 30年广泛的使用经验

典型运用

压缩空气干燥

塑料粒子干燥

气体生产

半导体环境控制

制药生产控制

你需要了解的龙门刨床的结构特点

龙门刨床工作台的往复运动为主运动，刀架移动为进给运动。横梁上的刀架，可在横梁导轨上作横向进给运动，以刨削工件的水平面；立柱上的侧刀架，可沿立柱导轨作垂直进给运动，以刨削垂直面。刀架亦可偏转一定角度以刨削斜面。横梁可沿立柱导轨上下升降，以调整刀具和工件的相对位置。龙门刨床主要用于加工大型零件上的平面或沟槽，或同时加工多个中型零件，尤宜于狭长平面的加工。龙门刨床上的工件一般用压板螺栓压紧。在龙门刨床上，有一套复杂的电气设备和路线系统，工作台的运动可无级调速。

主要结构性能与特点

- 1、机床主要构件：床身、工作台、横梁、左右立柱、连接梁、龙门顶均为树脂砂造型、优质高合金耐磨铸铁铸造，经热时效处理—振动时效处理—粗加工—振动时效处理—精加工，机件低应力，保持机件性能稳定。
- 2、床身、工作台导轨采用静压卸荷和耐磨涂层技术，确保低速平稳性和精度保持性。
- 3、机床三向进给和铣头进给采用分离式驱动方式，使各个部件独立运行，提高工作效率。
- 4、滑枕式镗铣头主轴自动变速，进给采用滚珠丝杠副传动，并采用液压平衡缸装置，平衡滑枕的自重。
- 5、根据用户要求可以提供多种形式的附件铣头，进一步扩大使用的范围。
- 6、机电控制系统采用PLC、数字化交流伺服控制技术，实现高精度和高可靠性控制。
- 7、机床三向进给采用水平的交流变频矢量控制，实现无级调速。
- 8、工作台设定为触摸屏设定、工作台操纵为悬挂按钮站，、便捷。

磨削加工中心再进一步发展，就是多功能复合加工机床。复合加工机床除了可以进行磨削加工以外，还可以进行切削加工、激光加工、放电加工等。机床制造商将各种加工能力组合在一起，开发出各种新型机床，这在日本国际机床展览会（jimtof）上随处可见。（砂轮在线修整技术）

例如，福冈工业大学的仙波卓弥开发了一种兼具激光加工和磨削功能的复合加工机床。粗加工时使用激光，精加工时采用磨削。复合加工机床的内部装有用于加工的激光聚光系统和用于观测加工表面的光学系统。此外，可通过在压缩空气中掺入氮气，来调整辅助气体的氧浓度。磨削加工采用3000#电镀砂轮，而修整砂轮则使用8000#的带电修整工具。该系统可在短时间内，完成对玻璃状碳素工件80nm以下平滑表面的复合加工。

牧野精机开发的将放电加工与磨削加工融为一体的cnj2-e复合加工机床利用放电加工进行高能效的粗加工，然后通过磨削完成终形状的加工。

磨削加工中心和复合加工机床都是采用工件一次装夹加工，因此能将安装误差的影响降至，能够有效适应高精度、高能效、省空间等要求，精密机械加工工厂，其发展前景非常值得期待。

激光切割的原理

激光切割是由电子放电作为供给能源，通过He、N₂、CO₂等混合气体为激发媒介，利用反射镜组聚焦产生激光光束，从而对材料进行切割。

激光切割的过程：在数控程序的激发和驱动下，激光发生器内产生出特定模式和类型的激光，经过光路

系统传送到切，并聚焦于工件表面，将金属熔化；同时，喷嘴从与光束平行的方向喷出辅助气体将熔渣吹走；在由程控的伺服电机驱动下，切按照预定路线运动，精密机械加工中心，从而切割出各种形状的工件。

无锡一机磨床制造有限公司(简称:无锡一机)是国家重点磨床生产厂家之一，主要从事无心磨床，数控无心磨床，数控内圆磨床，数控外圆磨床，高精度无心磨床，数控外圆磨床，数控内圆磨床的研发、制造和销售。

立冈机床(图)-五金精密机械加工-精密机械加工由浙江立冈机床有限公司提供。浙江立冈机床有限公司(www.lgncl.com) 拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司(www.lgncl88.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。