

【盐城台湾hartford协鸿VMC-1060机床XY轴护板】

产品名称	【盐城台湾hartford协鸿VMC-1060机床XY轴护板】
公司名称	庆云金恒兴机床附件有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省德州市庆云县经济开发区常盛工业园3号
联系电话	0534-7088088 13905445500

产品详情

台湾hartford协鸿VMC-1060机床XY轴护板

使用的扳手必须与螺帽或螺栓相符。卡紧时，要适当，乙方滑倒。如工件外形超出卡盘，必须采取适当措施，以避免碰撞立柱横梁或把人撞倒致伤。对刀时必须缓速进行，自动对刀时，刀头距工件-mm，即停止机动，要手摇进给。在切削过程中，在未退离工件前不准停车。加工偏重件时，要加配重铁，以保持卡盘平衡。登看台操作时要注意安全，不准将身体伸向体。切削过程中禁止测量工件和变换工作台转速及方向。不准隔着的工件取东西或清理铁屑。

发现工件松动机床运转异常进刀过猛时应立即停车。大型立车在两人以上操作时，必须明确主操作人员并负责指挥，非主操作人不得下令开车。车削加工是在车床上利用工件相对于对工件进行切削加工的方法。车削加工的切削能主由工件而不是提供。车削是常见的切削加工方法，在生产中占有地位。车削适于加工回转表面，大部分具有回转表面的工件都可以用车削方法加工，如内外圆柱面内外圆锥面端面沟槽螺纹和回转成形面等，所用主要是车刀。在各类金属切削机床中，车床是应用广泛的一类，约占机床总数的%。

车床既可用车刀对工件进行车削加工，又可用钻头铰刀丝锥和滚花刀进行钻孔铰孔攻螺纹和滚花等操作。按工艺特点布局形式和结构特性等的不同，车床可以分为车床落地车床立式车床转塔车床以及仿形车床等，其中大部分为车床。)加工精度高而且易于保各加工面之间的位皿精度。这是因为车削加工过程连续进行，切削层公称横截面积不变，切削力变化小，切削过程平稳，所以加工精度高。此外，在车床上经一次装夹能加工出外圆面内圆面台阶面及端面依靠机床的精度就能够保这些表面之间的位置精度。

)生产率高应用范围广。除了车削断续表面之外，一般情况下在加工过程中车刀与工件始终，基本无冲击现象，可采用很高的切削速度以及很大的背吃刀量和进给量，所以生产率高。而且车削加工适应多种材料多种表面多种尺寸和多种精度，应用范围广。)立铣刀立铣刀是数控机床上用得最多的一种铣刀，立铣刀的圆柱表面和端面上都有切削刃，它们可同时进行切削，也可单独进行切削。立铣刀圆柱表面的切削刃为主切削刃，端面上的切削刃为副切削刃。主切削刃一般为螺旋齿，这样可以增加切削平稳性，加工精度

。数控钻铣床加工具有高速的特点，与铣床加工相比较，数控钻铣床对切削加工的要求更高，铣削的刚性强度耐用度和安装方法都会直接影响切削加工的工作效率;的本身精度，尺寸性都会直接影响工件的加工精度及表面的加工质量，合理选印?浙江采用机电一体化设计，可进行铣钻刚性攻丝等大批量的零件加工，实现一人多机，大幅生产效率；铸铁铸造，二次时效处理，采用硬塑导轨，机床磨损，保证长期精度；主轴传动采用伺服电机驱动，高转速大扭矩，主轴箱设有平衡装置，使Z轴在移动过程中运动平稳。