

江门数控立车 om数控立车 八米数控立车

产品名称	江门数控立车 om数控立车 八米数控立车
公司名称	东莞市安腾精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇霄边社区振安东路127号盈丰大厦702号
联系电话	13923712584

产品详情

用户在采购选择数控立车，又称立式数控车床时，很盲目，只在意数控立车的精度能不能达到他们的要求，然后还在意，江门数控立车，立车上本身自带的标配是什么？其实在选购数控立式车床时，除了它的基本要求的功能及基本件外，还应该考虑选择件选择功能及附件。附件配套要机床到现场后能投入使用，到货后因缺乏一个几十元或几百元的附件而长期不能使用的情况的发生。

数控立车又称数控立式车床，它在车削加工长期使用时往往会出在一些问题，比如精度不准、刀具加工时叫刀、液压刀塔刀具夹持不准等一些小问题，但是立式数控车床车削加工热误差也会产生，它的原因一般都在哪呢？接下来就告诉您。

车削加工热误差产生原因

数控立车机床几何误差来自机床的制造缺陷、机床部件之间的配合误差、机床部件的动、静变位等

在机床误差发生变化时要改变补偿量必须重新制作零部件、校正尺或重新调整补偿机构。硬件补偿又有不能解决随机性误差、缺乏柔性的缺点。

机床热误差主要由马达、轴承、传动件、液压系统、环境温度、冷却液等机床内外热源引起的机床部件热变形而造成的。

精车外圆圆度精度低

主轴轴承空隙过大；刀架导轨斜铁松动、下塞尺、斜铁弯度过大，八米数控立车，主轴轴承空隙过大；作业台导轨发生研伤，从头调整主轴轴承空隙，施加预紧力修刮研伤了导轨，在工艺上设法防止断续

切削；从头调整主轴轴承空隙，8米数控立车，施加预紧力；恰当放松斜铁、压板、或纠正斜铁。

数控立车与卧式车床比较，工件在卧式车床的夹装里面上的夹装。数控立车主轴轴线为笔直布局，作业台台面处于水平平面内，因而工件的夹装与找正比较便利。这种布局主轴及轴承的荷载，使压盘数控立车可以较长时间的坚持作业精度。

江门数控立车-om数控立车-八米数控立车由东莞市安腾精密机械有限公司提供。东莞市安腾精密机械有限公司（omcnc.com.cn）是广东东莞,机械加工的企业，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om数控立车领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创om数控立车更加美好的未来。