

立冈机床 数控车床厂家 无锡数控车床

产品名称	立冈机床 数控车床厂家 无锡数控车床
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

液压/气动夹具

液压/气动夹具是以油压或气压作为动力源，通过液压元件或气动元件来实现对工件的定位、支承与压紧的专用夹具。液压/气动夹具可以准确快速地确定工件与机床、刀具之间的相互位置，工件的位置精度由夹具保证，加工精度高；定位及夹紧过程迅速，极大的节省了夹紧和释放工件的时间；同时具有结构紧凑、可多工位装夹、可进行高速重切削，可实现自动化控制等优点。

液压/气动夹具的上述优点，使之特别适宜在数控机床、加工中心、柔性生产线使用，特别适合大批量加工。

数控车床日常保养

- 1、每天做好各导轨面的清洁润滑，数控车床加工，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，数控车床厂家，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；
- 6、注意检查导轨镶条松紧程度，调节间隙；
- 7、注意检查机床液压系统油箱油泵有无异常噪声，无锡数控车床，工作油面高度是否合适，压力表指示是否正常，管路及各接头有无泄露；

- 8、注意检查导轨、机床防护罩是否齐全有效；
- 9、注意检查各运动部件的机械精度，减少形状和位置偏差；
- 10、每天下班做好机床清洁卫生，清扫铁屑，擦静导轨部位的冷却液，防止导轨生锈。

伺服系统是数控装置和机床主机的联系环节，它用于接收数控装置插补器发出的进给脉冲或进给位移量信息，经过一定的信号转换和电压、功率放大，由伺服电机带动传动机构，后转化为机床工作台相对于刀具的直线位移或回转位移。

为了提高数控机床的性能，对机床用进给伺服系统提出了很高的要求。由于各种数控机床所完成的加工任务不同，所以对进给伺服系统的要求也不尽相同。以下是伺服系统常见故障。

立冈机床(图)-数控车床厂家-无锡数控车床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)为客户提供“机床，机床附件，工业自动控制系统制造，加工，销售”等业务，公司拥有“立岗”等品牌，专注于机床附件等行业。欢迎来电垂询，联系人：蒋艳。同时本公司(www.lgncl88.com)还是从事浙江数控机床，精密机床，数控车床的厂家，欢迎来电咨询。