

吉林金属数控车床评估

生成日期：2025-10-21

数控车床的改装-关于改造机床的质量重要控制点！

用户更换部件（包括机床部分的维修）的改造：由于车床更换部件的改造项目较多，主要是更换主轴轴承、轴向丝杆、轴向电机、轴向轴承和系统。

①更换主轴轴承：由于更换主轴轴承是为了保证加工外圆和端面的精度，必须在更换轴承后，先行检验主轴的噪声在无异常的情况下，整机噪声声压级不得超过83dB(A)然后进行加工精度检验，并检验加工工件的表面粗糙度。

②更换轴向丝杆检验：检验各向位置精度，确保在规定范围内，跑机运行达到轴向运行无不正常的冲击声和杂音。更换轴向电机：由于其它项目未进行改造，则检验跑机运行的噪声进行检验，轴向运行无不正常的冲击声和杂音。检验其轴向反向间隙，以防在装配中由于装配引起反向差值不符合要求。

③更换轴向轴承：对于更换轴向轴承的情况，必须保证轴向的反向差值达到要求，并检查无不正常的杂音。

④更换系统检验：更换系统的情况，则检验系统功能，检验系统是否有报警现象，并同时检验试车螺纹是否正常（对于带编码器的车床）。敏杰恒（东莞）精密科技有限公司致力于精密数控车床加工，期待您的来电询价！
吉林金属数控车床评估

什么是数控车床！

数控车床是使用范围较为广的数控机床之一。它主要用于轴类零件或盘类零件的内外圆柱面、任意锥角的内外圆锥面、复杂回转内外曲面和圆柱、圆锥螺纹等切削加工，并能进行切槽、钻孔、扩孔、铰孔及镗孔等。[1]数控机床是按照事先编制好的加工程序，自动地对被加工零件进行加工。我们把零件的加工工艺路线、工艺参数、刀具的运动轨迹、位移量、切削参数以及辅助功能，按照数控机床规定的指令代码及程序格式编写成加工程序单，再把这程序单中的内容记录在控制介质上，然后输入到数控机床的数控装置中，从而指挥机床加工零件。吉林金属数控车床评估敏杰恒（东莞）精密科技有限公司致力于精密数控车床加工，有加工需求可以联系我司！

数控车床的改装-关于改造机床的质量重要控制点！

1、锈蚀检查：各横、纵向导轨面，主轴、主轴法兰盘，尾座空心套。

2、外露非油漆表面都必须采取防锈措施，如清洗干净后，用润滑脂等进行防锈检查：铲刮面、丝杆和轴承在进行装配前必须清洗干净，不得留有红丹粉、铁屑和其它脏物质；电箱内侧、防护罩内侧无灰尘、脏物。

3、渗漏检查：大修车床改造的主轴轴承和齿轮等必须保持润滑，大修车床改造和新车床改造的轴向丝杆和轴承必须有润滑，必须有冷却装置，且以上润滑和冷却中接头处，油、水箱等处都不得有渗漏现象。

4、机床噪声、温升、转速、空运转试验：

①主轴在各种转速下连续空运转4min其中最高转速运转时间不小于2小时。整机空运行时间≥16h对圆弧、螺纹、外圆、端面等循环车削进行模拟空运行试验。

②主轴轴承温度稳定后，测轴承温度及温升滚动轴承：温度≤70℃，温升≤40℃；滑动轴承：温度≤60℃，温升≤30℃。

③机床噪声声压级空运转条件下≤83dB(A)且机床有无不正常尖叫、冲击声。各轴方向进给运动进行应平稳，无明显振动、颤动和爬行现象。

④机床连续空运转试验在规定连续空运转时间内，无故障，运行可靠，稳定。

数控机床的特点！

(1)、加工质量稳定、可靠

加工同一批零件，在同一机床，在相同加工条件下，使用相同刀具和加工程序，刀具的走刀轨迹完全相同，零件的一致性，质量稳定。

(2)、生产率高

数控机床可有效地减少零件的加工时间和辅助时间，数控机床的主轴转速和进给量的范围大，允许机床进行大切削量的强力切削，数控机床目前正进入高速加工时代，数控机床移动部件的快速移动和定位及高速切削加工，减少了半成品的工序间周转时间，提高了生产效率。敏杰恒（东莞）精密科技有限公司致力于精密数控车床加工，材质保障，欢迎新老客户来电！

车床加工前期准备！

确定典型零件的工艺要求、加工工件的批量，拟定数控车床应具有的功能是做好前期准备，合理选用数控车床的前提条件：满足典型零件的工艺要求。

典型零件的工艺要求主要是零件的结构尺寸、加工范围和精度要求。根据精度要求，即工件的尺寸精度、定位精度和表面粗糙度的要求来选择数控车床的控制精度。根据可靠性来选择，可靠性是提高产品质量和生产效率的保证。数控机床的可靠性是指机床在规定条件下执行其功能时，长时间稳定运行而不出故障。即平均无故障时间长，即使出了故障，短时间内能恢复，重新投入使用。选择结构合理、制造精良，并已批量生产的机床。一般，用户越多，数控系统的可靠性越高。敏杰恒（东莞）精密科技有限公司致力于精密数控车床加工，厂家质保，解决售后疑点！吉林金属数控车床评估

敏杰恒（东莞）精密科技有限公司专业数控车床加工,量大从优，期待您的光临！吉林金属数控车床评估

数控车床加工要素！

确定加工路线

加工路线是指数控机床加工过程中，刀具相对零件的运动轨迹和方向。

1、应能保证加工精度和表面粗糙要求；

2、应尽量缩短加工路线，减少刀具空行程时间。

加工路线与加工余量的联系

在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

夹具安装要点

液压卡盘和液压夹紧油缸的连接是靠拉杆实现的，液压卡盘夹紧要点如下：首先用搬手卸下液压油缸上的螺帽，卸下拉杆，并从主轴后端抽出，再用搬手卸下卡盘固定螺钉，即可卸下卡盘。吉林金属数控车床评估

敏杰恒（东莞）精密科技有限公司位于东莞市横沥镇西环路86号，是一家专业的金属制品研发；五金产品制造；橡胶制品制造；塑料制品制造

；电器辅件销售；贸易经纪；电子元器件制造；金属制品销售；塑料制品销售；金属结构制造；橡胶制品销售。我们拥有较强的设计、生产加工能力。拥有先进技术，等一系列加工设备和检测设备。可以满足客户的各种需求。公司。致力于创造***的产品与服务，以诚信、敬业、进取为宗旨，以建机械加工,钣金,铸造,塑胶制品,硅/橡胶制品,产品开发产品为目标，努力打造成为同行业中具有影响力的企业。公司坚持以客户为中心、金属制品研发；五金产品制造；橡胶制品制造；塑料制品制造

；电器辅件销售；贸易经纪；电子元器件制造；金属制品销售；塑料制品销售；金属结构制造；橡胶制品销售。我们拥有较强的设计、生产加工能力。拥有先进技术，等一系列加工设备和检测设备。可以满足客户的各种需

求。市场为导向，重信誉，保质量，想客户之所想，急用户之所急，全力以赴满足客户的一切需要。敏杰恒精密科技始终以质量为发展，把顾客的满意作为公司发展的动力，致力于为顾客带来***的精密金属机械加工，钣金铸造，塑/硅胶制品生产，设计发开及模具制造。