

# 泰州数控车床 数控车床经销商 通泽机械

产品名称	泰州数控车床 数控车床经销商 通泽机械
公司名称	南京通泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室
联系电话	18913301202

## 产品详情

通常在中等功率机床上，粗加工的背吃刀量为8-10 mm(单边)。数控车床厂半精加工背吃刀量为0.5-5 mm;精加工时背吃刀量为0.2-1.5 mm。进给量，的确定。进给量是指在单位时间内刀具措进给方向的。数控车床厂移动的距离。确定进给速度的原则是:当工件的质量要求能够保证时，为提高生产率，可选择较高的进给速度。数控车床厂切断、车削深孔或精车时，数控车床代理商，宜选择较低的进给速度。进给速度应与主轴转速和背吃刀量相适应。粗加工时，进给量，的选择受切削力的限制。

### 注重控制系统的同一性

生产厂家一般选择同一厂商的产品，至少应选购同一厂商的控制系统，泰州数控车床，这给维修工作带来极大的便利。教学单位，由于需要学生见多识广，选用不同的系统，数控车床经销商，配备各种仿真软件是明智的选择。

### 根据性能价格比来选择

做到功能、精度不闲置、不浪费，不要选择和自己需要无关的功能。

### 机床的防护

需要时，刀塔式数控车床，机床可配备全封闭或半封闭的防护装置、自动排屑装置。

在选择数控车床、车削中心时，应综合考虑上述各项原则。

数控技术也叫计算机数控技术(CNC，Computerized Numerical Control)，它是采用计算机实现数字程序控

制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的运动轨迹和外设的操作时序逻辑控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入操作指令的存储、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成，处理生成的微观指令传送给伺服驱动装置驱动电机或液压执行元件带动设备运行。泰州数控车床-数控车床经销商-通泽机械(推荐商家)由南京通泽机械有限公司提供。南京通泽机械有限公司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！同时本公司还是从事南京数控车床，苏州数控车床，无锡数控车床的厂家，欢迎来电咨询。