

6140数控机床厂商 精阳机械质量可靠 江门6140数控机床

产品名称	6140数控机床厂商 精阳机械质量可靠 江门6140数控机床
公司名称	东莞市精阳机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇长安振安东路775号2232室
联系电话	13929480028 13929480028

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市精阳机械有限公司

车铣复合机的动态性能

6140数控机床 随着零件加工要求的变化而相继出现。这类机床的出现，改变了传统6140数控机床的布局 and 结构，能够实现一机多用，工件一次装夹就可以完成全部或大部分工序的加工，从而减少了工件装夹次数，提高了机床加工效率，减少机床使用台数，节约能源。

车铣复合机的动态性能：

a. 6140数控机床电主轴系统的动态性能。机床加工精度不仅受到前面各项因素的影响，还要受到电主轴一轴承系统的动态特性的影响，而机床的振动就取决电主轴一轴承系统的动态特性。由于电主轴一轴承系统是一个复杂的振动系统，其动态特性不仅与系统的阻尼和静刚度有关，还与由系统结构

所决定的振型有关。因此在进行机床设计时，要进行动力学分析，计算出主轴箱体的一阶、二阶固有频率，使其一阶固有频率要避开主轴的低转速，二阶固有频率要避开电主轴的高转速，以避免电主轴系统产生共振，消除由于振动造成的对机床加工精度的影响。

数控车床在加工路线与加工余量的直接关系

目前，在6140数控机床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯件上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必需用6140数控机床时，则要注意程序的灵活安排。

1. 对大余量毛坯进行阶梯切削时的加工路线

根据数控加工的特点，可以放弃常用的阶梯车削法，改用依次从轴向和径向进刀、顺工件毛坯轮廓走刀的路线。

同一轴向位置上，数控车床主切削刃就可能受到瞬时的重负荷冲击。当刀具的主偏角大于90度，但仍然接近90度时，也宜作出层层递退的安排。经验表明，这对延长粗加工刀具的寿命是有利的。

数控车床送料机构配搭高速数控车床应用对比自动送料机构来讲具备四大特性优点（文章一）

1、6140数控机床有着更高的使用期。

高速6140数控机床选用的是单边设备磨擦传动系统方法，因而在高速高韧性送料下，整个设备应用周期短，应用一段时间后则需拆换单向轴承、传动齿轮等零配件才可以保证送料精密度，而福道数控车床送料机构选用的是高精度凸轮轴驱动器式构造方式，由4个凸轮轴对左右扇型挤压成型轮立即同步驱动器，设备损坏极低，并配强制性润滑脂呼吸系统，保证了整个设备极高的使用期。