

线轨数控机床厂商 中山线轨数控机床 精阳机械使用寿命长

产品名称	线轨数控机床厂商 中山线轨数控机床 精阳机械使用寿命长
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

数控加工中在毛坯选择时需要考虑的因素

因素（1）零件的材料及机械性能要求零件材料的工艺特性和力学性能大致决定了毛坯的种类。例如铸铁零件用铸造毛坯;钢质零件当形状较简单且力学性能要求不高时常用棒料，对于重要的钢质零件，为获得良好的力学性能，应选用锻件，当形状复杂力学性能要求不高时用铸钢件;有色金属零件常用型材或铸造毛坯。因素（2）零件的结构形状与外形尺寸大型且结构较简单的零件毛坯多用砂型铸造或自由锻;结构复杂的毛坯多用铸造;小型零件可用模锻件或压力铸造毛坯;板状钢质零件多用锻件毛坯;轴类零件的毛坯，若台阶直径相差不大，可用棒料;若各台阶尺寸相差较大，则宜选择锻件。

线轨数控机床如何更好的做好数控车床的养护（二）

首要咱们要知道：零件图形是以必定份额用显现屏显现的或用绘图仪绘出的零件形状或刀具中心轨道，用以查看编程成果的数据和加工道路的正确性。具有主动编程功用的计算机数控体系，可根据输入的零件源程序直接操控机床，即数控体系完结编程和操控两种功用。

线轨数控机床编程办法有手艺编程和主动编程两种。手艺编程是由人工完结全部程序编制作业，包含用计算机进行数值计算在内，主动编程是运用数控言语和数控程序体系，由计算机主动地制作程序单或信息载体。数控言语是一套规定好的基本符号和由这些符号构成零件源程序的规则。数控程序体系是将零件源程序处理成程序单和信息载体的一套程序，包含翻译程序何定义处理程序、运动轨道计算程序、工艺处理程序和后置处理程序等。零件源程序输入计算机今后，由数控程序体系将其主动地处理成程序单、信息载体和零件图形。

数控车床联轴器的作用和故障排除

线轨数控机床联轴器按结构可分为刚性联轴器和挠性联轴器两种形式，可按其结构分别加以处理。

1. 线轨数控机床刚性联轴器

刚性联轴器目前主要采用联轴套加锥销的联接方法，而且大多进给电机轴上都备有平键。这种连接，经过一段时间使用，圆锥销开始松动，键槽侧面间隙逐渐增大，有时甚至引起锥销脱落，造成零件加工尺寸不稳定。解决的方法有两种：

(1) 采用的小头带螺纹的圆锥销，用螺母加弹性垫圈锁紧，防止圆锥销因快速转换而引起的松动。该方法能很好地解决圆锥销松动的题目，同时也减轻了平键所承受的扭矩。当然，这种方法因圆锥销小头有螺母，必须确保联轴器有一定的回转空间。

(2) 采用两只一大一小的弹性销取代圆锥销连接，这种方法固然没有圆锥销的连接方法精度高，但能很好地解决圆锥销松动题目，弹性销具有一定的弹性，能分解部分平键承受的扭矩，而且结构紧凑，装配也十分方便。经在维修中应用，效果很好。但装配时要留意，大小弹性销要求互成 180° 装配，否则会影响零件加工的精度。