

# 车床自动线生产 立冈机床 宿迁车床自动线

产品名称	车床自动线生产 立冈机床 宿迁车床自动线
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

数控车床是一种精度较高，同时效率也高的自动化机床，使用数控车床可以提高加工效益，创造更多的价值，数控车床的出现使企业摆脱了那落后的加工技术，数控车床加工的工艺与普通车床的加工工艺类似，但由于数控车床是一次装夹，连续自动加工完成所有车削工序，因而应注意以下几个方面。合理选择切削用量对于金属切削加工来说，被加工材料、切削工具、切削条件是三大要素。这些决定着加工时间、刀具寿命和加工质量。经济有效的加工方式必然是合理的选择了切削条件。切削条件的三要素：切削速度、进给量和切深直接引起刀具的损伤。伴随着切削速度的提高，刀尖温度会上升，会产生机械的、化学的、热的磨损。切削速度提高20%，数控车床自动线，刀具寿命会减少1/2。

机床的信息化随着网络技术日益普遍运用，互联网进入车间只是时间问题，这将是数字化制造的主要标志。从另一角度来看，企业资源计划如果仅仅局限于业务管理部门(人、财、物、产、供、销)或设计开发等企业上层的信息化是远远不够的，车间底层的加工设备——数控机床不能够连成网络或信息化，就必然成为制造业信息化的制约瓶颈。所以，对于现代制造工厂来说，除了要提高机床的数控化率外，更要使所拥有的数控机床具有双向、高速的联网通讯功能，以保证信息流在车间的底层之间及底层与上层之间通信畅通无阻。 次数用完API KEY 超过次数限制

切削加工三要素如何确定如何正确选择这三个要素是金属切削原理课程的一个主要内容，金属加工微信摘录了部分要点，选择这三个要素的基本原则：（一）切削速度（线速度、园周速度） $V$ （米/分）要选择主轴每分钟转数，必须首先知道切削线速度 $V$ 应该取多少。 $V$ 的选择：取决于刀具材料、工件材料、加工条件等。刀具材料：硬质合金， $V$ 可以取得较高，一般可取100米/分以上，一般购置刀片时都提供了技术参数：加工什么材料时可选择多少大的线速度。高速钢： $V$ 只能取得较低，一般不超过70米/分，多数情况下取20~30米/分以下。工件材料：硬度高，自动线数控车床， $V$ 取低；铸铁， $V$ 取低，刀具材料为硬质合金时可取70~80米/分；低碳钢， $V$ 可取100米/分以上，有色金属， $V$ 可取更高些（100~200米/分）。淬火钢、不锈钢，宿迁车床自动线， $V$ 应取低一些。加工条件：粗加工， $V$ 取低一些；精加工， $V$ 取高些。机床、工件、刀具的刚性系统差， $V$ 取低。

车床自动线生产-立冈机床(在线咨询)-宿迁车床自动线由浙江立冈机床有限公司提供。浙江立冈机床有限公司有实力，信誉好，在浙江 台州 的机床附件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进立冈机床和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司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。