

# 数控机床cnc工厂 广东数控机床cnc 精阳机械性能稳定

产品名称	数控机床cnc工厂 广东数控机床cnc 精阳机械性能稳定
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

### 数控车床的主要特点

数控机床cnc加工机床作为制造业的基础，对制造业强国的建设至关重要，旨在开发一批精密、高速、柔性数控机床cnc与基础制造装备及集成制造系统。这些将会不断推动数控机床cnc行业的快速发展。机遇与挑战并存，虽然数控机床cnc加工机床行业目前仍然存在很多困难，但只要行业人士一同努力，相信数控车床加工机床行业的未来是美好的。 数控车床的主要特点：1.能加工管子螺纹直径达190毫米的内外直管螺纹、锥管螺纹。2.车床上装有可加工锥度1:5的锥度装置。3.不必更换交换齿轮就可车削公制、英制螺纹。4.溜板箱中设有脱落蜗杆，能自动保护车床机构的完好。5.导轨经淬火耐磨处理及精加工处理。6.具有叫大的功率，能胜任强力切削。7.落地中心架可按用户需要随意移动，中心架上装有长管装夹调整机构，因此大大减轻了劳动强度。8.车头箱前后均有四爪卡盘，适应用长短管子的如意装夹。

### 数控机床cnc加工中原始误差与加工误差的关系

在数控机床cnc加工中，数控机床、夹具、工件和刀具构成一个完整的系统，称为工艺系统。由于工艺系

统本身的结构和状态、操作过程以及加工过程中的物理力学现象而产生刀具和工件之间的相对位置关系发生偏移的各种因素称为原始误差。它可以照样、放大或缩小地反映给工件，使工件产生加工误差而影响零件加工精度。一部分原始误差与切削过程有关；一部分原始误差与工艺系统本身的初始状态有关。这两部分误差又受环境条件、操作者技术水平等因素的影响。

### 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。