

硬轨数控机床 精阳机械按需配置 硬轨数控机床公司

产品名称	硬轨数控机床 精阳机械按需配置 硬轨数控机床公司
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

硬轨数控机床有往高速高精细化发展趋势

直线电机驱动速度高，加减速特性好，有优越的响应特性和跟随精度。用直线电机作伺服驱动，省去了滚珠丝杠这一中间传动环节，消弭了传动间隙(包括反向间隙)，运动惯量小，系统刚性好，在高速下能精细定位，从而极大地进步了伺服精度。直线滚动导轨副，由于其具有各向间隙为零和十分小的滚动摩擦，磨损小，发热可疏忽不计，有十分好的热稳定性，进步了全程的定位精度和反复定位精度。经过直线电机和直线滚动导轨副的应用，可使机床的快速挪动速度由10~20m/min进步到60~80m/min，高达120m/min。

数控CNC球面加工，曲面加工产生误差的消除方法

在cnc加工球面尤其是加工过象限的球、曲面时，由于调整不当，很容易产生凸肩、铲背等情况。其原因主要有：

2、硬轨数控机床工件加工余量不均造成

在实现福道cnc加工零件设计表面之前，待加工表面的加工余量是否均匀也是造成成型表面能否达到设计要求的一个重要原因，因为加工余量不均易造成“复映”误差。因此，对表面形状要求较高的零件，在成型前应尽可能做到加工余量均匀或者通过多加工一道型面的方法以达到设计要求。

数控车铣复合机床车削螺纹的操作要求

车铣复合加工中心是数控机床的一个种类。普通的数控机床因其精度不高，因此在车铣零件的时候很容易出现偏差，导致零件不准，而车铣复合加工却针对了普通数控机床的这个缺点改进，车铣复合加工中心采用高精度，高速化，化的设计，为企业在生产、加工不规则、螺纹零件的时候带来方便。

那么怎样利用硬轨数控机床车螺纹？

1、利用挂轮齿数分线：当车床主轴挂轮齿数为螺纹线数的整倍数时，可在车好条螺旋槽后停车，以主轴挂轮啮合处为起点将齿数作 n （线数）等分标记，然后使挂轮脱离啮合，用手转动卡盘至第二标记处重新啮合，即可车削第二条螺旋线，依次操作能完成第三、第四乃至 n 线的分线。分线时，应注意开合螺母不能提起，齿轮必须向一个方向转动，这种分线方法分线精度较高。（决定于齿轮精度）但操作麻烦，且不够安全。