

# 济宁自动化生产线 压缩机活塞生产线 亿洋科技

产品名称	济宁自动化生产线 压缩机活塞生产线 亿洋科技
公司名称	浙江亿洋智能装备科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	龙游小南海镇光明路68号
联系电话	15606701189 15606701189

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：浙江亿洋智能装备科技股份有限公司

旋风铣加工螺旋槽类零件具有明显的优越性，济宁自动化生产线，主要表现在加工和刀具成本低。旋风铣分为内切法和外切法两种，见图1所示。通常根据工件螺旋形状求刀具廓形有两种方式：1.根据工件轴截面廓形求刀具廓形；2.根据工件端截面廓形求刀具廓形。【注：轴截面是通过工件轴线做一个平面切出螺旋廓形，端截面是以垂直于轴线的平面切出螺旋廓形】

工程实践中，通常以工件轴截面来标识螺旋面的形态。后面计算步骤皆以轴截面廓形和内旋风结构来计算刀具廓形。关于外旋风计算，差别仅在于两轴线在x方向上的间距取相反符号。计算刀具廓形共分为三个步骤。

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

亿洋科技与您分享

增压回路

有时候，由于气缸尺寸限制，在某些局部得不到所需要的空气压力，汽车零部件加工自动化生产线，这需要在这些部位使用增压器形成增压回路，通过把低压空气和高压油压而实现增压效果。增压回路所使用的增压器，也分为单体增压器和双流体增压器两种，使用双流体增压器的增压回路可以在狭小空间内

输出更多的压力。

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

亿洋科技与您分享

主轴转速的选择

根据车削螺纹时主轴转1转，刀具进给1个导程的机理，数控车床车削螺纹时的进给速度是由选定的主轴转速决定的。螺纹加工程序段中指令的螺纹导程（单头螺纹时即为螺距），相当于以进给量 $f$ （mm/r）表示的进给速度 $v_f$   $v_f = n f$  (1)

从式1可以看出，全自动化生产线，进给速度 $v_f$ 与进给量 $f$ 成正比关系，如果将机床的主轴转速选择过高，换算后的进给速度则必定大大超过机床额定进给速度。所以选择车削螺纹时的主轴转速要考虑进给系统的参数设置情况和机床电气配置情况，避免螺纹“乱牙”或起/终点附近螺距不符合要求等现象的发生。

另外，值得注意的是，一旦开始进行螺纹加工，其主轴转速值一般是不能进行更改的，包括精加工在内的主轴转速都必须沿用次进刀加工时的选定值。否则，数控系统会因为脉冲编码器基准脉冲信号的“过冲”量而导致螺纹“乱牙”。

济宁自动化生产线-压缩机活塞生产线-亿洋科技(推荐商家)由浙江亿洋智能装备科技股份有限公司提供。浙江亿洋智能装备科技股份有限公司是从事“涡旋机床,旋风铣,全自动流水线”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：唐先生。