

压缩机活塞自动化生产线 亿洋科技 青岛自动化生产线

产品名称	压缩机活塞自动化生产线 亿洋科技 青岛自动化生产线
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

旋风铣加工螺纹的优点：

与其他一般螺纹的加工方式对比，旋风铣切削螺纹有以下的优势：

- 1、加工效率，比传统式加工可提升好几倍乃至十几倍之上；
- 2、因为是成形加工，商品一刀成形，轴力切削不需退刀，高精度；
- 3、由数控走心机改装旋风铣驱动力刀座组成，青岛自动化生产线，数控车床构造不用一切修改，螺旋式升角可调式，压缩机活塞自动化生产线，安装便捷；节约项目投资私人飞机机器设备的花费；
- 4、粗糙度达到Ra0.8 μ m，加工精密度提升2级；
- 5、旋风铣刀座做为一把数控刀片，汽车零部件加工自动化生产线，在数控机床操纵下自动式加工；

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，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，自动化加工生产线，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”。

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

动力刀座的选用：

选用动力刀座前需要提供以下信息：

机床信息：机床的制造商及型号，机床的输出功率、扭矩和转速，机床的刀塔类型及输入接口（VDI、BMT或其他）；

加工应用信息：零件材料种类，切深、切宽和进给及所采用的转速(rpm)；

刀座信息：动力刀座的类型(轴向、径向、0-90度可调、双输出及特殊固定角度等)；

输出类型：er夹头，刀柄输出（BT，HSK，WELDON及其它）；

其他特殊要求：是否内冷，转速比等；

西钛珂是的瑞士型车床动力刀座、旋风铣动力刀座和车削中心动力刀座。西钛珂为以下机床提供动力刀座：

压缩机活塞自动化生产线-亿洋科技-青岛自动化生产线由浙江亿洋智能装备科技股份有限公司提供。行路致远，砥砺前行。浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!