

平床身数控车床 格朗利亚易维护 数控车床

产品名称	平床身数控车床 格朗利亚易维护 数控车床
公司名称	广东格朗利亚机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市企石镇企石建设路87号7号楼101室
联系电话	13377774616 13377774616

产品详情

数控车床表精度不达标的原因

小型数控车床刚性不足 如拖板塞铁松动、传动不平衡而引起振动.当然，车床安装不稳固也会引起振动，由于振动而造成工件表面粗糙度降低. 2、车刀刚性不足引起振动 所以尽可能选用粗刀杆，减少车刀伸出一长度；工件刚性不足也会引起振动，故在车削细长轴时要应用中心架，或用一夹一顶来代替两装夹。

3、小型数控车床车刀切削部分几何参数不正确

根据工件材料的可切削特性选用合理、合适的切削角度，降低表面粗糙度。

4、由于积屑瘤的产生，使工件表面粗糙度降低积屑瘤非常牢固 切削时由于积屑瘤的参与，使工件表面出现拉毛或一道道划沟痕的现象，车削时应尽量避免其产生。结合上述原因分析，加工中应做到早知道早预防，把问题消灭在萌芽状态，提高工件精度，满足设计要求。

数控车床主轴的三种形式

数控车床主轴零件的精度、刚度和热变形直接影响加工质量。由于数控车床在加工过程中不需要手动调节，这些影响更加严重。目前数控车床主轴主要有三种形式。前支承由双列短圆柱滚子轴承和60°角接触双列径向推力球轴承组成，后支承配有成对径向推力球轴承。该结构大大提高了主轴的整体刚度，能够满足强芯片的要求，广泛应用于小型数控车床制造厂家的各种数控车床。前轴承采用高精度双列角接触球轴承，后轴承采用单列（或双列）角接触球轴承。这种配置具有良好的高速性能，但其承载能力小，因此适用于高速，轻载和精密数控车床主轴。双列和单列圆锥轴承用于前后轴承。这种结构限制了主

轴的高速性和精度，适用于中精度、低速、重载数控车床的主轴。采用步进电机和单片机改造普通车床进给系统所形成的简单数控车床成本低，但自动化程度和功能较差，转弯精度不高。适用于低要求的旋转部件。根据车削要求，对数控车床进行了专门设计，并配备了通用的数控系统。该数控系统功能强大，自动化程度高，加工精度高。适用于一般回转类零件的车削加工。数控车床可以同时控制两个轴，即X轴和Z轴。

- 1.前角：粗车角度较小，精车较大。
- 2.后角：粗车角度较小（6-8度），精车较大（10-12度）。
- 3.刃倾角：粗车时一般取5度，较大振动时可取10度或更大；精车时一般取-4度。
- 4.主偏角：根据机床-工件-刀具工艺系统刚度选择。
- 5.副偏角：根据表面光洁度选择，要求高时偏角较小。
- 6.刀尖圆弧半径：一般硬质合金车刀 $r=0.5-2\text{mm}$ ，粗车时取小值。粗车外圆时可以吃刀大一些，一般在3-4个MM，刀具角度小一些，刀尖圆弧角大一些，90度左偏刀就可以了。精车时余量留少一点，一般留0.5--1MM，转速高一些。刀尖圆弧角小一些。