

纵横四边锯 一涵机械公司 重庆四边锯

产品名称	纵横四边锯 一涵机械公司 重庆四边锯
公司名称	佛山市顺德区一涵机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区伦教常教科技西路1号(广东丝绸高新技术产业基地丝丽服饰研制中心5号厂房之一)
联系电话	15019607818

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：佛山市顺德区一涵机械制造有限公司

数控铣床刀具的径向跳动怎么办？

2、使用有力的工具

提高工具强度的主要方法有两种。一是在相同径向切削力下增加刀杆直径，刀杆直径增加20%，刀杆径向跳动量可减少50%。二是缩具的延伸长度。刀具的长度越大，数控铣床加工过程中刀具的变形越大，加工时间的变化也越大。刀具的径向脉冲会不断变化，从而导致工件的变形。表面不光滑。刀具的长度减少了20%，径向跳动能力也减少了50%。

数控铣床的主要功能：

- 1.点位控制功能：数控铣床可以进行精度要求很高的孔系加工，如：钻孔、扩孔、铰孔及镗孔等加工。
- 2.连续轮廓控制功能：这个控制功能可以通过直线、圆弧的插补进而来实现对刀具运动轨迹的连续轮廓控制，使其加工出直线、圆弧两种几何要素构成的平面工件。此功能进而延续出可以加工出空间曲面。
- 3.刀具半径补偿功能：这个功能是可以根据工件图样的标注尺寸来编程的，不用考虑其所用刀具的实

际半径尺寸，可以在编程过程中，减少复杂数值的计算。

因为数控锯床锯条方位是固定的，而锯切资料的方位是不同的，自动四边锯，因而必须将工件送到锯切方位处，一般锯床的送料方法有三种：

一、人工送料：经过人工使用手动送料架将资料送到锯切方位，四边锯裁板，手动或使用锯床定尺丈量需锯切的尺寸，纵横四边锯，这种方法合适于小标准资料。

二、机械传动送料：经过电机、减速机，重庆四边锯，链轮、链条带动送料辊旋转，操作送料、退料按钮将工件送到双金属带锯条锯切方位。这种方法适用于大标准棒料或板材，精度要求不高，不需要大批量出产的资料。

三、主动送料：数控锯床一般选用主动送料，经过液压油缸夹紧、使用光栅尺长。

纵横四边锯-一涵机械公司-重庆四边锯由佛山市顺德区一涵机械制造有限公司提供。“木工机械相框机,木工机械双端铣,双头锯”选择佛山市顺德区一涵机械制造有限公司，公司位于：佛山市顺德区伦教常教科技西路1号(广东丝绸高新技术产业基地丝丽服饰研制中心5号厂房之一)，多年来，一涵机械坚持为客户提供好的服务，联系人：周经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。一涵机械期待成为您的长期合作伙伴！