

国强道生高配置 自动数控车床 数控车床

产品名称	国强道生高配置 自动数控车床 数控车床
公司名称	佛山市顺德区国强道生实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区陈村镇赤花社区居民广隆工业区兴业三路4号之七
联系电话	18923291688 18923291688

产品详情

国产数控车床与进口车床的差距

在车床行业，一般把数控车床以轴数为标准，三轴以下的为低档，三至五轴为中，五轴以上为。对工业来说，生产设备传统与现代区别的标志是传统车床和数控车床，这已成为行业共识。车床单机智能化和自动化即数控车床是车床工业的方向，其高精、高细、高速、柔性、智能，是现代工业的标志。现代装备业正在向制造方向发展，一是越来越高，二是越来越细小的，三是越来越复杂，生产工艺高度集成。中国车床行业经过几代人的拼搏，从1949年只能生产简易皮带车床1600台到2008年车床生产到达61.7万台，成为大车床生产国，60多年的发展，中国的车床行业发生了翻天覆地的变化，但与国外的车床相比，还是有些差距的，只要体现在以下三个方面；其一，度、稳定性、可靠性等差距。比如五轴联动数控车床国外产品连续1500H没有故障，国产大约1000H，相差1 / 3.其二，数控系统的差距。数控系统是数控车床的，德国西门子、利勃海尔和日本的马扎克、法拉克掌握着数控系统的高水平，利勃海尔数控系统16个软件包的费用接近母机费用，软件和母机一起卖，不分开出售，软件利润非常高。目前国内车床企业使用的中车床的数控系统基本都是国外进口。其三，其他关键配套件差距。大连车床可以向水平追平95%，但剩下的5%不是一个企业甚至一个行业能够做到的，包括钢铁原料、标准件、螺钉、螺帽等，需要提升国家工业整体水平。此外，工艺、检测等环节目前也达不到世界先进水平。

数控车床刀塔是什么

刀塔数控车床又称为CNC车床，即计算机数字控制车床，是目前国内使用量大，覆盖面广的一种数控车床，约占数控车床总数的25%。数控车床是集机械、电气、液压、气动、微电子和信息等多项技术为一体的机电一体化产品。刀塔数控车床厂家是机械制造设备中具有高精度、率、高自动化和高柔性化等优点的工作母机，数控车床的技术水平高低及其在金属切削加工车床产量和总拥有量的百分比是衡量一个国家国民经济发展和工业制造整体水平的重要标志之一。刀塔数控车床厂家是数控车床的主要品种之一，它在数控车床中占有非常重要的位置，几十年来一直受到的普遍重视并得到了迅速的发展。车床刀塔一般分为直插式和VDI式:1.直插式刀塔直插式刀塔，它是将刀具直接装在刀架上。由于直插式刀塔中间转接件少，因此刀具装夹后刚性很好，但换刀费时。选择刀具时，要依据刀塔插刀槽的宽度确定刀具形式和尺寸。安装镗孔和钻孔刀具时，需转接刀座。刀座是自镗孔制成，不具有互换性，安装时要注意须对车床、对刀号配装。镗刀和钻头的尺寸要参考转接刀座的形式和尺寸，必要时可增加过渡套。2.VDI式刀塔VDI式刀塔，它不能直接装刀，而需采用各种形式的VDI转接刀座。由于这些刀座装在刀塔面上，因此悬臂较长，刚性不如直插式。VDI刀塔和刀座的接口主要依据刀塔端面上的装刀孔径来定。另外，在选择刀座时要注意，VDI刀座分为左右刀座、正反刀座等。这要根据车床刀塔的方位和加工工艺来确定。

电主轴是近几年在数控车床领域出现的将车床主轴与主轴电机融为一体的新技术。高速数控车床主传动系统取消了带轮传动和齿轮传动。车床主轴由内装式电动机直接驱动，从而把车床主传动链的长度缩短为零，实现了车床的“零传动”。这种主轴电动机与车床主轴“合二为一”的传动结构形式，使主轴部件从车床的传动系统和整体结构中相对独立出来，因此可做成“主轴单元”，俗称“电主轴”。数控车床电主轴是在数控车床领域出现的将车床主轴与主轴电机融为一体的新技术，它与直线电机技术、高速刀具技术一起，把高速加工推向一个新时代。电主轴是一套组件，它包括电主轴本身及其附件：电主轴、高频变频装置、油雾润滑器、冷却装置、内置编码器、换刀装置等。电动机的转子直接作为车床的主轴，主轴单元的壳体就是电动机机座，并且配合其他零部件，实现电动机与车床主轴的一体化。目前，随着电气传动技术(变频调速技术、电动机矢量控制技术)的迅速发展和日趋完善，高速数控车床主传动系统的机械结构已得到极大的简化，基本上取消了带轮传动和齿轮传动。车床主轴由内装式电动机直接驱动，从而把车床主传动链的长度缩短为零，实现了车床的“零传动”。这种主轴电动机与车床主轴“合二为一”的传动结构形式，使主轴部件从车床的传动系统和整体结构中相对独立出来，因此可做成“主轴单元”，俗称“电主轴”。由于当前电主轴主要采用的是交流高频电动机，故也称为“高频主轴”。由于没有中间传动环节，有时又称它为“直接传动主轴”。