

小型车铣复合数控机床 车铣复合加工中心 车铣复合机数控车床

产品名称	小型车铣复合数控机床 车铣复合加工中心 车铣复合机数控车床
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	12500.00/台
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市洪绪镇唐庄村龙园大道东侧 100米（注册地址）
联系电话	0632-5656925 18063243625

产品详情

小型车铣复合数控机床是指既能够完成车工又能完成铣工的机床，既能当车床又当铣床。车铣复合机用于加工螺旋桨，主要是为避免2次装夹所带来的精度丢失及基准丢失等！

小型数控车铣复合机床是复合加工机床的一种主要机型，除具备数控车床上的功能还可以完成平面铣削、钻孔、攻丝、直槽、螺旋槽及铣齿等，具有车削、铣削以及镗削等复合功能，能够实现一次装夹、全部完工的加工理念。是近年来发展为迅速的加工方式之一。

一般车铣复合机床数控车床有以下两个特征：

- 1、主轴电机采用伺服电机，主轴的旋转运动与进给运动可以联动。
- 2、除了配置数控车床的转塔刀架，至少再配置动力刀具，或者配置独立的动力刀架。

对比普通车，车铣复合还有以下几点优点：

数控车铣复合中心可以安装多种特殊刀具，新型的刀具排布，减少换刀时间，提高加工效率，可以实现一次装夹完成全部或者大部分加工工序，从而大大缩短产品制造工艺链。

这样一方面减少了由于装卡改变导致的生产辅助时间，同时也减少了工装卡具制造周期和等待时间，能够显著提高生产效率。

减少装夹次数，提高加工精度

装卡次数的减少避免了由于定位基准转化而导致的误差积累。同时，目前的车铣复合加工设备大都具有在线检测的功能，可以实现制造过程关键数据的在位检测和精度控制，从而提高产品的加工精度；高强度一体化的床身设计,提高了对难切削材料的重力加工能力

车铣加工时，刀具进行间断性切削，对于任何材料形成的工件都能够得到比较短的切削，易于自动除屑。并且间断切屑能够让刀具有充分的时间冷却，减少工件的热变形，还能够提高刀具的使用寿命。与传统的数控机床相比，车铣加工的转速较高，切削的产品质量较好，并且降低了切削力，提高薄壁杆件和细长杆件的精度，工件成型质量高。

由于切削的速度可以分解为工件的旋转速度和刀具的回转速度，根据力学特点，可以在提高刀具回转速度，降低工件的旋转速度也能达到同样的加工效果，这个特点对于大件锻件毛坯加工特别有效，因为锻件毛坯速度降低可以消除工件偏心而引起的振动或径向切削力的周期变化，从而保证工件的切削平稳，减少工件加工出现的误差。

小型车铣复合数控机床在对工件加工时，工件的转速低可以有效降低工件的离心力，避免工件出现变形，有利于提高零件的加工精度。车铣加工中使用较大的纵向给进也可以得到切割，表面粗糙度也可以得到有效保证，车铣复合机床可以采用车、铣、钻、镗等不同方法实现工件的加工，工件也能够一次装夹而完成多面加工任务，保证加工精度。

小型车铣复合数控机床装卡次数的减少避免了由于定位基准转化而导致的误差积累。同时，目前的车铣复合加工设备大都具有在线检测的功能，可以实现制造过程关键数据的在位检测和精度控制，从而提高产品的加工精度；高强度一体化的床身设计,提高了对难切削材料的重力加工能力。