

数控车床丝杠加工厂家，来图加工批发零售

产品名称	数控车床丝杠加工厂家，来图加工批发零售
公司名称	济宁利兴精密机械有限公司
价格	10000.00/个
规格参数	
公司地址	济宁王因利兴
联系电话	0186-78791656 18678791656

产品详情

数控车床丝杠加工以其精度高、效率高、能适应小批量多品种复杂零件的加工等优点，在机械加工中得到日益广泛的应用。概括起来，[数控车床加工](#)有以下几方面的优点。

(1) 丝杠生产效率高。零件加工所需的时间主要包括机动时间和辅助时间两部分。数控车床丝杠主轴的转速和进给量的变化范围比普通机床大，因此数控车床每一道工序都可选用最有利切削用量。由于数控车床结构刚性好，因此允许进行大切削用量的强力切削，这就提高了数控车床的切削效率，节省了机动时间。数控车床的移动部件空行程运动速度快，工件装夹时间短，刀具可自动更换，辅助时间比一般机床大为减少。数控车床更换被加工零件时几乎不需要重新调整机床，节省了零件安装调整时间。数控车床加工质量稳定，一般只作首件检验和工序间关键尺寸的抽样检验，因此节省了停机检验时间。在加工中心机床上加工时，一台机床实现了多道工序的连续加工，生产效率的提高更为显著。

(2) [数控车床丝杠加工](#)

精度高，质量稳定。数控车床是按数字形式给出的指令进行加工的，一般情况下工作过程不需要人工干预，这就消除了操作者人为产生的误差。在设计制造数控车床时，采取了许多措施，使数控车床的机械部分达到了较高的精度和刚度。数控车床工作台的移动当量普遍达到了 $0.01 \sim 0.0001\text{mm}$ ，而且进给传动链的反向间隙与丝杠螺距误差等均可由数控装置进行补偿，高档数控车床采用光栅尺进行工作台移动的闭环控制。数控车床的加工精度由过去的 $\pm 0.01\text{mm}$ 提高到 $\pm 0.005\text{mm}$ 甚至更高。定位精度九十年代初中期已达到 $\pm 0.002\text{mm} \sim \pm 0.005\text{mm}$ 。此外，数控车床的传动系统与机床结构都具有很高的刚度和热稳定性。通过补偿技术，数控车床可获得比本身精度更高的加工精度。尤其提高了同一批零件生产的一致性，产品合格率高，加工质量稳定。

(3) 丝杠有利于生产管理的现代化。数控车床丝杠加工使用数字信息与标准代码处理、传递信息，特别是在数控车床上使用计算机控制，为计算机辅助设计、制造以及管理一体化奠定了基础。

(4) 丝杠适应性强。适应性即所谓的柔性，是指数控车床随生产对象变化而变化的适应能力。在数控车床上改变加工零件时，只需重新编制程序，输入新的程序后就能实现对新的零件的加工；而不需改变机械部分和控制部分的硬件，且生产过程是自动完成的。这就为复杂结构零件的单件、小批量生产以及试制新产品提供了极大的方便。适应性强是数控车床最突出的优点，也是数控车床得以生产和迅速发展的主要原因。