

数控拉床 上海数控拉床 北京绅名科技

产品名称	数控拉床 上海数控拉床 北京绅名科技
公司名称	北京绅名科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市朝阳区阜通东大街1号望京SOHOT2-1-1606室
联系电话	17200352885 17200352885

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：北京绅名科技有限公司

拉床使用注意事项

在进行高速数控硬拉床拉削前要注意以下事项：

- 1、若加工表面有氧化皮层或其它垢物，应在拉削前采用喷砂或酸洗等方法除去。
- 2、工件形状应尽可能简单，孔壁厚薄应尽量均匀，以免拉削后的孔表面发生变形，影响精度。
- 3、拉削时的基面必须平整光滑，并应为前一工序的钻孔基面，否则应采用球面支承夹具。
- 4、毛坯表面的冷硬层应避免直接和拉刀刃口直接接触，否则会使刀齿迅速磨钝，因此一般在拉削前都需先经过其它切削，但如采用轮芭式拉刀或综合轮切式拉刀，上海数控拉床，由于齿升量较大，刀齿刃口能切入冷硬层表面内，故有可能直接在毛坯表面进行拉削。
- 5、对于较短工件，其长度小于拉刀两个齿距时，可用夹具把几个工件紧固在一起拉削，数控拉床多少钱，但必须注意将工件夹紧，不使松动，否则会损坏拉刀刀齿。

6、工件硬度在HB180-210之间时，经拉削后能得到较好的表面质量，如低于HB170或高于HB240JF，都必须进行预先热处理，改变硬度，改善切削性能。

7、拉削前孔径必须保证一定的几何精度。拉刀前导部应能完全穿入孔内，穿不进或只穿过一半时，是不能进行拉削的，否则会造成拉刀弯曲或折断。一般要求孔的精度能达到H11-H13之间，拉削前的工件表面粗糙度不宜过小，一般在Ra1.6-6.4微米。

8、拉削前孔两端要进行倒角，以免毛刺影响拉刀的通过及工件的定位。

拉床的发展

数控拉床是在普通车床的基础上发展起来的，但自动化程度有了很大的提高。数控拉床自动控制系统主要由微控制器构成，由控制程序，控制装置和换刀装置和刀具纵向进给，自动机加工零件。数控拉床的方法也不同。经济运行数控车床结束，小于零的刀具返回，一般这种现象的主要原因是控制系统故障。刀具在进给或在加工时要求低速运行，这时步进电机运转速度较低，使用低电压电源的低，而程序返回到零点，数控拉床报价，需要快速返回，则步进电机需要高速操作时，高压驱动力的输出扭矩增加，以确保正常的回零。控制从驱动功率开关晶体管，当开关晶体管被损坏，一个高速回零，打开高压电源输出的高电压时，步进电机的输出转矩不足，从而导致失去了步骤回零，数控拉床价格，引起该工具以返回到原点，为此，更换故障开关晶体管可以被消除。

拉床数控拉床

为克服现有技术不足，技术人员提供一种更实用的新型数控精密立式拉床。为了达到上述目的，它采用如下技术方案：一种数控精密立式拉床，包括拉床本体、工作台、夹板和限位柱；拉床本体的左右两侧均设有固定板，左右固定板的左右两侧设有滑槽；工作台的左右两端固定设置有与滑槽滑动连接的滑块；拉床本体底部的左右两侧安装有液压缸；液压缸上方设有液压伸缩杆；液压缸的液压输出端与液压伸缩杆的液压输入端连接。

数控拉床报价-上海数控拉床-北京绅名科技由北京绅名科技有限公司提供。北京绅名科技有限公司为客户提供“机床,成套设备,智能制造”等业务，公司拥有“斗山机床,TIC磨床,起兴铣床,现代重工机器人”等品牌，专注于组合机床等行业。，在北京市朝阳区阜通东大街1号望京SOHOT2-1-1606室的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：牛丽娟。