

# 双头数控车床 国强道生进口配件 双头数控车床工厂

产品名称	双头数控车床 国强道生进口配件 双头数控车床工厂
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

### 双头数控车床线轨的优点

1、装配方便简单，只要稍加培训就可以完成高质量的装配。因为车床的精度很多啊程度就决定在传递机构的精度，传动机构一般有线轨和丝杆组成，也就是说线轨和丝杆本身的精度就决定了车床的精度，而线轨和丝杆一般都是以标准件的形式存在，你只要选择制造商提供的相应精度，一般都不会有很大的问题。2、选择余地大，无论是从线轨的结构形式还是精度等级，润滑方式还是承重能力，加工方式到运行速度等等参数都是可以选择，你可以根据你设计的车床的具体情况，任意配置你所需要的线轨型号。3、运行速度快，现在很多车床的运行速度极快，特别是空程速度，这个很大程度上就是依赖线轨的功劳，因为滚动摩擦的运行方式以及高精度的加工，切实的保证了车床高速运行的性和平稳性，大幅度的提升了加工效率和加工精度。4、加工精度高，因为线轨作为一种标准商品，其无论是材质还是加工方式都进入了良性的可控范围，所以在很多精加工领域的车床，大部分都是采用高精度的线轨作为车床导轨，这也极大的保证了车床的加工精度，国内做得比较好的有南京工艺，汉江线轨，台湾有上银线轨，德国有力士乐公司，日本有THK线轨等等，这些品牌极大的丰富和满足了市场对各种不同要求的线轨的需求，个人比较喜欢选用日本的THK，性能稳定，做工精细，就是价格偏高。5、使用寿命长，因为线轨的运行方式是滚动摩擦，滑块里的通过在轨道上的滚动来驱动进给部件的移动，这种滚动摩擦所承受的摩擦力较硬轨要小的多，所以无论是传递效率还是使用寿命，线轨都要较硬轨理想很多。6、维修成本低，无论是从维修成本还是维修的方便性来说，线轨都有着其天然的优势和便捷，因为作为一种标准件，线轨的更换形式和更换一颗螺钉是一样的，当然还存在精度上的一些回复调整，但是相比硬轨而言，那真是太方便了。

## 如何寻找的双头数控车床厂家

对于双头数控车床厂家来说，为企业提高生产效率更高，产出更高的零部件无疑是它们的追求以及衡量的标准。可是，随着行业的兴起，市面上踞显得数控厂家越来越多。在众多的厂家之中，一般的消费者很难很快的到适合自己的那一家。虽然找到的过程不是那么的容易，但是我们仍然不能放弃。因为靠谱的厂家可能直接决定着整个企业的生死存亡。那么，对于这个行业来说，怎样的厂家才算得上是靠谱的呢！双头数控车床厂家 俗话说，说得好不如做得好。真正的实干家都是那些埋头苦干的人，只有那些有真正本领的人才能得到应有的殊荣。因此，如果你只是看到企业的“呼喊声”而忽略了真正应该注意的东西，那就错过了和好的产品相遇的机会了。好的双头数控车床厂家生产的产品不仅在质量上可以放心的，在售后服务上做的也相当的细致。因此，要想获得好的称号，好的厂家都会引进非常的人才，这样，一旦你在使用的过程中出现任何的问题，好的厂家都会马上派人来给你解决。虽然引进的人才会给企业增加一定的人工成本，但对于企业的长足发展来讲，是非常有必要的。因此，如果你想要找一家靠谱的厂家，除了考察发动机的转速以及设备的运行，一定要仔细的核对企业的售后服务。其次，好的双头数控车床厂家往往看中给企业带来的高超的，即在合理的双头数控车床价格内为企业带来更高的效益。在很大程度上来讲，价格高的产品往往质量更好，但是这不能一概而论。为了能够更好的服务于市场，好的双头数控车床该更看重的是对整个行业创造的价值。因此，对于产品的价格的定位，不能偏高，也不能偏低。太高的价格往往会影响市场的普及率，而如果价格过低，企业自身的发展也会受到阻碍，无法支撑巨大的成本支出。对于消费者而言，太高的价格如果还没有买到称心如意的商品，无疑会砸了商家自己的牌子，使商家在消费者的心中变得一文不值。

根据用途，车床主要分为金属切削车床、特种加工车床、锻压车床和木工车床四类。基本的分类方法是按车床的工作原理和加工性质进行分类的。根据国家规定的车床型号编制方法，车床共分为十一大类：车床、钻床、镗床、磨床、齿轮加工车床、螺纹加工车床、铣床、刨插床、拉床、锯床和其它车床。在每一类车床中，按工艺范围、布局型式和结构性能等，又分为不同类型的车床。同类车床按通用性程度又可以分为通用车床、专门化车床和车床。同类车床按工作精度又可以分为普通精度车床、精密车床和高精度车床。车床按质量和尺寸、自动化程度、主要工作部件的数目又可以分为不同的类目。1.主轴箱又可以是床头箱，固定在床身的左端。它的主要功能是在主轴箱中装有主轴,以及使主轴变速和变向的传动齿轮,通过卡盘等夹具装夹工件,使主轴带动工件按需要的转速旋转,实现主运动。2.进给箱位于床身的左前侧,进给箱中装有进给运动的变速装置及操纵装置,进给箱的功能是改变被加工螺纹的螺距或机动进给时的进给量。它用来传递进给运动,改变进给箱的手柄位置,可得到不同的进给速度,进给箱的运动通过光杠或丝杠传出。3.溜板箱位于床身前侧,和刀架部件相连接,它的功能是把光杠或丝杠的旋转运动传递给抬刀架,使刀架实现纵向进给、横纵向进给、快速移动或车螺纹。4.刀架装在刀架导轨上,并可沿刀架导轨作纵向移动,刀架部件由大拖板、横拖板、小拖板和四方刀架等组成。刀架部件是用于装夹车刀,并使车刀作纵向、横向和斜向的运动。

