

泰安明德机械厂 车床数控改造厂 温州车床数控改造

产品名称	泰安明德机械厂 车床数控改造厂 温州车床数控改造
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

机械部分设计

纵、横向进给机构都采用了一级齿轮减速，并用双片齿轮错齿法消除间隙，双片齿轮间没有加弹簧自动消除间隙，因为弹簧的弹力很难适应负载的变化情况。当负载较大时，弹簧弹力显得小，起不到自动消除间隙的作用；当负载较小时，车床数控改造厂家电话，弹簧弹力又显得大，则加速齿轮的磨损。为此采用人工定期调整螺钉紧固的办法来消除间隙。

对刀点和换刀点

在确定了零件的安装方式后，要选择好工件坐标系、对刀点和换刀点。对刀点是指在数控加工时，刀具相对零件运动的起点，通常设定为工件坐标系的原点。对刀点可以设在工件上，也可以设在与工件的定位基准有一定关系的夹具某一位置上。其选择原则如下：使程序编制简单。对刀点在机床上容易找正，加工过程中检查方便。引起的加工误差小。

数控加工过程中需要换刀时应该设定换刀点。换刀点应设在零件和夹具的外面，以免换刀时撞伤工件或夹具等。

对数控车床来说，温州车床数控改造，导轨除应具有原精度外，还要有杰出的耐磨性和小的摩擦阻力。当前多使用在原导轨上粘接聚四氟乙烯软带，车床数控改造厂，能防爬，并具有自润滑性，可进步导轨寿数，工作量小、周期短、费用低。

传动链的精度受传动丝杠和齿轮副的影响。滑动丝杠报价低，但难以满意精度需求较高的零件

加工；滚珠丝杠摩擦丢失小，传动功率可在90%以上，车床数控改造厂家地址，传动、精度高、寿数长，且能够下降电机发动力矩，可满意较高精度零件的加工需求。

泰安明德机械厂(图)-车床数控改造厂-温州车床数控改造由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安明德机械厂(图)-车床数控改造厂-温州车床数控改造是泰安市泰山区明德机械厂今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：贾经理。