

国强道生高配置 高精度数控车床生产厂家 高精度数控车床

产品名称	国强道生高配置 高精度数控车床生产厂家 高精度数控车床
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

提高高精度数控车床加工精度功率的方法

在加工中心中，高精度数控车床加工一般需要运用多把刀具，所以我们要合理安排加工次序，这样有利于提高加工精度、加工功率及经济效益。在安排高精度数控车床加工时要遵照"基面"、"先面后孔"、"先主后次"及"先粗后精"的一般工艺原则。定位基准的选择直接影响到加工顺序的安排，作为定位基准面应先加工好，以便为加工其他面供给一个可靠的定位基准。因为本道工序选出定位基准后加工出的表面，有可能是下道工序的定位基准，所以待各加工工序的定位基准判定之后，即可从毕竟精加工工序向前逐级倒推出整个工序的大致顺序。判定高精度数控车床加工顺序时，还要先了解零件是否要进行加工前的预加工。预加工常由一般车床结束。若毛坯精度较高，定位也较可靠，或加工余量充分且均匀，则可不必要进行预加工，而直接在加工中心上加工。这时，要根据毛坯粗基准的精度考虑加工中心工序的区别，可所以一道工序或分几道工序来结束。高精度数控车床加工零件时，比较难保证的是加工面与非加工面之间的标准，这一点和数控铣削相同。因此，即使图样要求的对错加工面，也需要在制造毛坯时在非加工面上添加恰当余量，以便在加工中心加工时，保证非加工面与加工面间的标准符合图样要求。相同，若高精度数控车床加工前的预加工面与加工中心所加工的面之间有标准的要求，也应在预加工时留必定的加工余量，尽量在加工中心的一次装夹中结束包括预加工面在内的一切加工内容。

高精度数控车床加工具有如下优势

一、节省调整时间1、快速夹紧卡盘减少了调整时间。2、快速夹紧刀具减少了刀具调整时间。3、刀具补偿功能节省了刀具补偿的调整时间。4、工件自动测量系统节省了测量时间并提高加工质量。5、由程序指令或操作盘的指令控制架的移动也节省了时间。二、操作方便1、倾斜式床身有利于切削流动和调整夹紧压力、压力和滑动面润滑油的供给,便于操作者操作车床。2、宽范围主轴电机或内装式主轴电机省去了齿轮箱。3、高精度伺服电机和滚珠丝杠间隙消除装置使进给速度快并有好的准确性。4、具有切削处理器。5、采用数控伺服电机驱动数控刀架。高精度数控车床三、具有程序存储功能现代高精度数控车床控制装置可根据加工形状,并把粗加工的加工条件附加在指令中,进行内部运算,自动地计算出切削轨迹。四、采用机械手和棒料供给装置既省力又安全,并提高了自动化和操作效率。五、加工合理化和工序集约化可完成高速度高精度加工及复合加工的目的。

随着科学技能的飞速开展,机电产品的更换速度加速,对零件加工的精度和表面质量的要求也越来越高。为了满意这个复杂多变的商场的需要,当前的车床正朝着高速切削,干切削和准干切削的方向开展,而且加工精度也在不断进步。斜轨高精度数控车床采用45°斜式布局,床身为管状中空结构,大大提高了车床在工作中的抗弯、抗扭刚度,同时经过两次时效处理,提高了车床的稳定性,高刚性及高稳定的床身为整机的高精度提供有力保证本机主轴为独立主轴单元,选配高精度主轴轴承,润滑使用进口轴承润滑脂,整体主轴单元热变小、稳定性佳、精度保持性好、免维护。主轴单元的高精度、高转速、率使整机能完成粗、精加工。斜轨高精度数控车床制作商选用电动主轴,消除了皮带,皮带轮,齿轮等环节,大大减少了主传动的惯性矩,进步了主轴的动态响应速度和作业精度,解决了主轴高速作业时皮带和车轮的振动和噪音问题。选用电动主轴结构,主轴转速可到达10000r/min以上。直线电机驱动速度高,加减速特性好,具有优胜的响应特性和跟从精度。选用直线电机作为伺服驱动器,消除了该中心传动环节的滚珠丝杠,消除了传动空隙(包含反向空隙),运动惯性小,体系刚性好,在高速下能够,从而大大进步了伺服性。