

自动化生产线 亿洋科技降低成本 压缩机活塞自动化生产线

产品名称	自动化生产线 亿洋科技降低成本 压缩机活塞自动化生产线
公司名称	浙江亿洋智能装备科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	龙游小南海镇光明路68号
联系电话	15606701189 15606701189

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：浙江亿洋智能装备科技股份有限公司

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

亿洋科技与您分享

切削深度的选择

由于螺纹车削加工为成型车削，刀具强度较差，且切削进给量较大，刀具所受切削力也很大，所以，一般要求分数次进给加工，并按递减趋势选择相对合理的切削深度。表1列出了常见米制螺纹切削的进给次数和切削深度参考值，供读者查阅。

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

亿洋科技与您分享数控机床有几种压力控制回路！

工作压力控制回路

为了使气动系统得到稳定的工作压力，需要对系统进行二次压力控制，全自动化生产线，是把经气源压力控制之后的压缩空气，再经过减压阀减压稳定，作为系统终端的工作气压。

这种回路通常是由3个分离元件，即空气过滤器、减压阀和油雾器组合而成。由于空气过滤器的过滤精度很高，因此要在其前面加装一级粗过滤装置，油雾器可以根据实际情况选择是否安装。分离元件在组合时的相对位置一定要保持稳定，不能发生移动。

浙江亿洋智能装备科技股份有限公司致力于【智能提升机】【精密旋风铣】及【各种数控机床】【自动化生产线】等数控设备的研发与制造。

亿洋科技与您分享

主轴转速的选择

根据车削螺纹时主轴转1转，刀具进给1个导程的机理，压缩机活塞生产线，数控车床车削螺纹时的进给速度是由选定的主轴转速决定的。螺纹加工程序段中指令的螺纹导程（单头螺纹时即为螺距），相当于以进给量 f （mm/r）表示的进给速度 v_f $v_f = n f$ (1)

从式1可以看出，压缩机活塞自动化生产线，进给速度 v_f 与进给量 f 成正比关系，如果将机床的主轴转速选择过高，换算后的进给速度则必定大大超过机床额定进给速度。所以选择车削螺纹时的主轴转速要考虑进给系统的参数设置情况和机床电气配置情况，避免螺纹“乱牙”或起/终点附近螺距不符合要求等现象的发生。

另外，值得注意的是，自动化生产线，一旦开始进行螺纹加工，其主轴转速值一般是不能进行更改的，包括精加工在内的主轴转速都必须沿用次进刀加工时的选定值。否则，数控系统会因为脉冲编码器基准脉冲信号的“过冲”量而导致螺纹“乱牙”。

自动化生产线-亿洋科技降低成本-压缩机活塞自动化生产线由浙江亿洋智能装备科技股份有限公司提供。浙江亿洋智能装备科技股份有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。亿洋科技——您可信赖的朋友，公司地址：龙游小南海镇光明路68号，联系人：唐先生。同时本公司还是从事提升机，提升机厂家，电动提升机的厂家，欢迎来电咨询。