

自动化加工生产线 绍兴自动化生产线 亿洋科技生产制造

产品名称	自动化加工生产线 绍兴自动化生产线 亿洋科技生产制造
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

螺纹研磨

用铸铁等较软材料制成螺母型或螺杆型的螺纹研具，对工件上已加工的螺纹存在螺距误差的部位进行正反向旋转研磨，以提高螺距精度。淬硬的内螺纹通常也用研磨的方法消除变形，提。

攻丝和套丝

攻丝 是用一定的扭距将丝锥旋入工件上预钻的底孔中加工出内螺纹。套丝是用板牙在棒料(或管料)工件上切出外螺纹。攻丝或套丝的加工精度取决于丝锥或板牙的精度。加工内、外螺纹的方法虽然很多，但小直径的内螺纹只能依靠丝锥加工。攻丝和套丝可用手工操作，也可用车床、钻床、攻丝机和套丝机。

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。

亿洋科技与您分享自动换刀装置故障

自动换刀装置故障主要表现在：刀库运动故障、定位误差过大、机械手夹持刀柄不稳定、机械手运动误差较大等。故障严重时会造成换刀动作卡住，机床停止工作。

(1)刀库运动故障 若连接电机轴与蜗杆轴的联轴器松动或机械联接过紧等机械原因，会造成刀库不能转动，此时必须紧固联轴器上的螺钉。若刀库转动不到位，则属于电机转动故障或传动误差造成。若现刀套不能夹紧刀具，则需调整刀套上的调节螺钉，压紧弹簧，顶紧卡紧销。当出现刀套上/下不到位时，应检查拨叉位置或限位开关的安装与调整情况。

(2)换刀机械手故障 经济型数控机床若刀具夹不紧、掉刀，则调整卡紧爪弹簧，全自动化加工生产线，使其压力增大，或更换机械手卡紧销。若刀具夹紧后松不开，应调整松锁弹簧后的螺母，使最大载荷不超过额定值。若刀具交换时掉刀，则属于换刀时主轴箱没有回到换刀点或换刀点漂移造成，应重新操作主轴箱，使其回到换刀位置，重新设定换刀点。

什么是旋风铣

旋风铣是与普通车床配套的高速铣削螺纹装置。用装在高速旋转刀盘上的硬质合金成型刀，从工件上铣削出螺纹的螺纹加工方法。因其铣削速度高(速度达到400m/min)，加工效率高，并采用压缩空气进行排屑冷却。加工过程中切削飞溅如旋风而得名—旋风铣。

旋风铣的作用旋风铣和走心机配套，是接骨螺钉，微型丝杠，绍兴自动化生产线，小蜗杆和小螺杆类零件的加工利器。走心机+旋风铣刀座：该方式只需在走心机上加装旋风铣刀座，精度高，数控化自动加工，自动化生产线厂家，加工范围较广且不需要购买机床，自动化加工生产线，投资少，效益高；并且可以完成车铣钻等后续一系列其他加工工序，可以实现无人值守加工，是接骨螺钉和小蜗杆等零件先进的加工解决方案。

自动化加工生产线-绍兴自动化生产线-亿洋科技生产制造(查看)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为客户提供“ 涡旋机床,旋风铣,全自动流水线 ”等业务，公司拥有“ 亿洋 ”等品牌，专注于螺纹加工机床等行业。，在龙游小南海镇光明路68号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：唐先生。同时本公司还是从事智能提升机，智能电动提升机，智能提升机厂家的厂家，欢迎来电咨询。