

# 数控旋风铣 亿洋科技降低成本 数控旋风铣床

产品名称	数控旋风铣 亿洋科技降低成本 数控旋风铣床
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旋风铣适用于细长零件，数控旋风铣，例如螺钉能够加工出高质量的螺纹，而不会弯曲只需单次走刀便可去除所有余量，从而缩短生产周期通过将旋风铣刀盘倾斜至螺旋升角加工的螺纹良好的切屑控制能够实现更加连续的高生产率加工需要具有螺纹旋风铣能力的机床

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，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，全自动数控旋风铣，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，一旦开始进行螺纹加工，数控旋风铣床，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”。

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

螺纹加工的初始考虑因素：这些初始考虑因素将影响螺纹加工方法、螺纹加工刀具及其应用方式的选择。

螺纹：考虑待加工螺纹的以下尺寸和质量要求：外螺纹还是内螺纹？螺纹牙型（例如公制、UN）螺距右旋还是左旋螺纹？螺纹头数公差（牙型、位置）零件：考虑特征之后，观察零件：工件能否安全夹紧？排屑或切屑控制是否是关键问题？材料是否具有有良好的断屑特性？零件生产批量。单头或多头螺纹

机床：

机床考虑因素包括：稳定性、功率和扭矩，特别是对于较大直径切削液和冷却液供应是否需要高压冷却液来对长切屑材料断屑？适合所选螺纹加工方法的可用刀位数量转速限制，特别是对棒材进给机和小直径夹紧可能性，是否有副主轴或尾座？是否提供有螺纹加工循环？

数控旋风铣-亿洋科技降低成本-数控旋风铣床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是一家从事“涡旋机床,旋风铣,全自动流水线”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“亿洋”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使亿洋科技在螺纹加工机床中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！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。