

自动木工车床厂家、自动木工车床厂家价格

产品名称	自动木工车床厂家、自动木工车床厂家价格
公司名称	高密市数控木工车床有限公司
价格	36000.00/台
规格参数	品牌:旭东 型号:xd-2000d 精度:高精度
公司地址	高密市姜庄镇旭东机械厂
联系电话	18754465003

产品详情

山东旭东机械数控木工车床专业生产木工制品，像楼梯立柱/桌腿、家具腿、碗装工艺品等，旭东数控木工车床都可以进行加工，并且旭东数控木工车床具有雕刻+拉槽+麻花功能，使加工出来的木工制品更加美观，别具一格，并且提高了生产效率，价格实惠，受到广大客户的支持，可以根据自己想要的木工制品自己进行设计，具有多变性和灵活性，欢迎您来山东高密旭东数控木工车床。公司精益求精，依托企业下属研发机构“旭东数控机械研究所”不断引进和学习国际先进生产技术和工艺，产品所选用的主要元器件如数控系统、步进伺服电机、直线导轨、滚珠丝杠等均采用国外名家产品，以满足公司对产品高品质的要求。信誉第一，服务至上，是旭东机械一贯追求的信念；研制和生产高品质的数控机械、高性价比的产品，是我们永恒的追求；用信息技术改造传统产业，全力提升民族产业的自我装备水平，是我们前进的动力。

1、在零件方面还有机床调整方面来提高数控木工车床加工的精度

第一，先从机械调整方面来研究如何提高数控木工车床加工的精度。在机床调整方面主要包括这几个部分，主轴、床身还有镶条等等方面，这样才能使车床满足要求，提高数控木工车床加工的精度，在工作过程中也要定时监控，并且要不断优化在车床方面的不足，以便及时调整生产处更好的产品。这是提高数控木工车床加工精度中最简单便利的方式，这种调整方式不需要很好的技术，但是需要员工不时的进行检查来进行调整。

第二，是在机电联调方面进行的改进，要提高零件的加工精度主要是在反向偏差还有定位精度以及重复定位精度这几个方面进行提高。在反向偏差方面我们对于偏差过大的时候要首先通过机械手动的方式进行修正，然后再当误差小到一定范围之内之后再专业的进行进一步的优化。在定位精度方面的调整时通过显微镜的度数来不断优化误差的。在这些方面进行优化的机电联调方式，是这些调整方法中效率最高的一种方式。虽然会比较繁琐但是效果比较好。

第三，这是通过在电气方面进行的调整，这个方面的调整主要是包括两个方面，一个是对机床参数的调整，在这个角度中又有两个方面是影响加工精度的是系统增益以及定位死区，在系统增益方面我们要关注车床受机械阻尼的方面还有转动的惯量，这些都影响着车床的加工方面的精度。还有就是尽量减少定位的死区，这样也可以提高车床运作时的精确度。这两方面是相辅相成的要同时进行调整。另一个方面就是通过一些系统的应用来进行调整，由于现在自动化程度不断的提高，数控木工车床就是在运行过程中运用了自动远程控制，所以我们要在远程控制时要入一系列监控的程序，这样就不需要人工的过多干预，这样可以更加有效的进行监管，可以通过程序来监管设置控制然后可以提高车床加工时的精度。

2、在进给机构方面进行调整来提高数控木工车床的加工精度

第一，在由滚珠丝杠导程误差方面而造成的数控木工车床加工精度受到影响，在这方面影响的因素主要是脉冲，所以在制造滚珠丝杠的程序中，要尽量的减少误差致使脉冲对数控木工车床加工精度的影响。

第二，在进给机构间隙对于数控木工车床加工精度的影响，这主要是由于其传动机械的组成部分中存在的问题而导致的，从而降低了失控车床加工的精度。主要的构成部分是齿轮、连轴节、滚珠丝杠还有就是支承轴构成的。这些构成部分之间出现的问题会影响数控木工机床加工精度，所以我们要加强他们结构之间的连接性。他们之间的精密度就会影响到车床加工的精度，从而降低各个结构之间的缝隙，加强各个结构之间的紧密性就会提高数控木工车床加工精度。

3、在编程中出现的误差的影响

数控木工车床与普通木工车床之间的区别就在于零件的精度不同，但是由于程序在编制过程中出现的误差是可以尽量缩小的，这就要求我们从几个方面来减低误差，从而提高数控木工车床加工的精度。

第一，是由于插补误差对车床精确度造成的影响。所以要尽量采用一定的方式来减少编程出现的问题，采用绝对方式编程，还有可以消除误差的是要用插入会参考点质量来进行程序中的编程。

第二，逼近误差对于最后精度的影响。由于在过程中有采用近似的情况所以这样就会出现误差。所以要尽量的掌握廓形方程来编程时就会在很大程度上减少误差，这样就可以消除对于数控木工车床加工的精度的影响了。

第三，编程过程中由于圆整误差的影响降低了数控木工车床的加工精度，所以我们在加工时要选择脉冲当量所决定的直线位移的最小值来进行参考。所以在编程的时候要严格按照图纸上面的规格作为基准进行工作。

双刀数控木工车床是根据木工行业要求、针对木制品加工业的特点、结合木制品业员工操作习惯研发设计，特别适合中小企业加工使用。解决填补仿形，背刀和手工车床的不足，以其高灵活性，可靠性和稳定性赢得了广大用户的一致好评，投入市场以来，经过广大用户的实践检验以能完全取代背刀和仿形车床，用户已经准备在本公司内大量装备数控车床，实现产品的统一化，多样化，灵活化。加工：楼梯立柱，弯曲圆形，花瓶，桌椅腿，欧式家具罗马柱、木制衣架和脸盆，圆柱形、圆锥形、弧形、球形等复杂形状的回转体木制品或木质半成品。数控木工车床操作系统特点：

加工速度快，标准楼梯1.5分钟一条。 控制：使用成熟CNC控制器，12寸全彩大屏，工作稳定，安装

调试简单。采用国际标准数控语言G代码。支持多种软件。支技术功能扩展。 运动：高精度步进电机驱动，保加工尺寸的精确。高频淬火研磨进口直线方轨，结合滚珠丝杠传动，环境适应能力强，不怕灰尘。确保加工精度。变频调速，主轴自动运行，加工自动化程度高。

床身：铸造成型，结构稳定，高频淬火研磨进口直线方轨，震动小，可以保证高精度加工。标准配置:

- 1、DSP手柄（U盘传输）；
- 2、进口直线方轨及精密滚珠丝杠；
- 3、回转中心跟刀架（5CM木方、6CM木方）；
- 4、4极380伏变频主轴；
- 5、电子自动刹车变频器；
- 6、气动压料顶针；
- 7、V形正厂锋钢车刀；
- 8、配控制易用软件；
- 9、基本花样文件；
- 10、随机工具