

全自动楼梯立柱车床、数控木工车床工艺品加工

产品名称	全自动楼梯立柱车床、数控木工车床工艺品加工
公司名称	高密市奥盛机械厂
价格	15450.00/台
规格参数	品牌:高密奥琪 型号:AQ-425 产地:高密
公司地址	山东省潍坊市高密醴泉街道
联系电话	13176746149

产品详情

高密市奥琪数控木工车床有限公司专业承接数控木工车床、微型木工车床、轮及各种专用木工机械设计以及样机制作、工装夹具等设计制作、数控设备专用程序开发设计等服务。并制造出高效率、易操作、多功能的木工机械。各种楼梯加工,家具配件加工,衣帽架加工,桌椅腿加工专用数控木工车床,同时也针对客户提供的木类工件来定型设计生产,努力为客户提供理想的加工机械。其质量可靠,性能稳定,功能齐全,受到广大用户信赖,专业定做各种规格卧式数控木工车床,适合加工大餐桌腿,台球桌腿,大花瓶,浴桶,木桶,非洲鼓等难度较大产品,同时定做各种规格圆珠机,适合一次成型加工各类小茶碗,小木碗,小圆珠,木盖,木堵头及各类小工件

数控木工车床特点

1双刀车木,两把刀一前一后,两刀在轴向距离上有1公分的差距,同时按照定好的比例车木,总车削深度上我们是按照指定的比例分成,两把刀都是运作的柱形曲线,所以大大减小了每把刀的切削力度。大大降低了后刀(即成型刀)的切削量,所以成型刀比较稳定。避免了振刀产生的刀痕。(因为刀痕是最难打磨的),而且由于两把刀在立柱的两测对立柱产生车削力,这样对立柱的跳动有很大程度的减少,增加了车木光洁度。这种情况就可以加快速度 提高光洁度。

2专业进口软件,作图采用照片拍照扫描,快捷作图;手动编程是分段手动编程很不标准,,我们是编程软件自动生成。精确到百分之一毫米的精确度,而且速度快。电脑内可以生成比较直观的柱形,切可以任意测量修改尺寸。

3智能保护工作台面,防止碰撞现象;

4智能自动主轴变速,防止因车木结束后因柱形弯曲甩断柱体脱离机器造成危险。减少更换皮带槽降速的麻烦,直接降到打磨的速度。加工工程中可以因主体旋转状况而加减旋转速度和走刀速度而不影响加工。特别适用在加工大柱,柱头慢速柱身快速;

5暂停/断电记忆功能，在暂停断电后，从暂停断电处开始加工而不重复加工，因为重复加工会因中心套固定不了加工过的柱体而造成偏摆，偏摆状况下在重复车木会造成车坏以前切削过的柱体；

6方便灵活的四爪自定心卡盘，方便安装柱体，也无需卡盘卡死一头，无需再一头找中心，靠四面定心过呢个加精确，整个上料过程只需3秒钟，精确性优于自动上料架；加粗花瓶车木采用自动背刀和可调式气缸，装刀误差可以允许在两个毫米内，方便了车削加粗花瓶柱的调刀双刀车木运行，提高了车木的光洁度和刀具的耐用性；我们的中心支架采用木料自重放置在支架上比较自然的状态下定中心，而采用侧位支架，用手扶着保持状态，那么手扶的力气不一样会使立柱的中心定位不准，中心定位不准会直接影响加工效

多功能木楼梯扶手加工机床的优势：

一、CNC系统界面操作简单；

控制系统是我公司自主研发，符合国内普通工人的操作习惯，功能齐全适合加工各种楼梯立柱，操作提示明了，全汉化提示。

二、样品加工快捷；

目前我国的数控系统采用国际CNC代码转换来实现加工，操作其界面要经过很长时间的技术培训，即便是掌握了，拿一根普通的楼梯立柱来说，打样也需要很长的时间。但是用奥琪科技生产的数控木工车床打一根同样的样品只需要不到半个小时，而且图形更改相当简单哪地方不对就改哪里就可以。

三、车削光洁；

数控木工车床采用的是变频调速电机，速度可以根据加工需要随意调节从0-3800转任意调节。长工件配备中心架，保证了加工长立柱时的稳定性。

四；效率高；

系统设有无极调速档位，根据实际加工部位的需要可以任意植入不同的刀速，一般加工长80cm直径4.8cm的楼梯立柱只要1分钟左右。双轴数控车床则在1分钟内加工出2根柱子。

五、加工成本低；

普通手把刀是需要有一定技术的人员操作，一般来说技术人员工资要高出普工的3倍左右。数控车床则普通工就能操作加工。背刀车床的成型刀一般要在2000元左右，可以说是价格昂贵。尤其对3000件以下的订单则更不合算。

六、稳定性好；

数控木工车床采用的是高性能的控制模块，稳固精确的铸铁一体床身，配备精密滚珠丝杠和优质大功率步进电机。及时完善的售后服务团队，程度的保证加工企业的正常生产，为广大的车木爱好者保驾护航。

数控木工车床的日常维护：导轨、滑块、滚珠丝杆、电机、控制柜等。

木工行业属于粉尘比较多的，数控木工车床由于车削过程中可以造成木粉乱飞，吸尘效果不好。多数客户选择用工业风扇来吹或者加一个大的引风机出去，但是还是在车床上面留下很多的木粉，这样会对轴承，滑块等造成一定的影响。

- 1、建议使用过程中要经常吹导轨上面积累的木粉，停止工作时在导轨上面加一下润滑油，以缝纫机油最佳，手动模式让各轴向来回的快速移动把滑块里的粉尘带出来，然后用麻木擦干净。不要用黄油以及机油，黏性大，容易造成木粉粘在上面起到反作用。
- 2、主轴传动夹头部分地下丝杠末端是木粉累积的主要区域，很多客户此处留有大量木粉，造成丝杠左端轴承坏掉，丝杠防尘套损坏等，这个地方也要加强清理。
- 3、滚珠杆要定期用针管往里填加润滑剂（缝纫机油最佳）。
- 4、电机护罩里面也要经常清理，消除电机发热等造成安全隐患。
- 5、每天工作完毕把控制柜里边的风尘吹干净，避免影响电子件散热。