

2025台铭短轴短料自动上下料自动车床

产品名称	2025台铭短轴短料自动上下料自动车床
公司名称	余姚市荣亿发五金经营部
价格	65000.00/台
规格参数	品牌:台湾台铭 型号:2025 产地:广东东莞
公司地址	余姚市低塘街道联通南路108号
联系电话	0574-62268764 18367418688

产品详情

2025台铭短轴短料自动上下料自动车床

捷式型

捷式自动车床是在传统走刀式自动车床的基础上进行一些精简，去掉了一刀与攻牙部分，适用于做一些无需攻牙的简单产品。因精简了部分功能，所以总体成本也会降低不少。故可以为长期做简单产品的客户提供一个更加合理的方案。

程控气压型

程控气压自动车床是一种气动自动车床[1]而非普通的凸轮式自动车床，因其控制部分为程序控制故称之为程控气压自动车床。程控气压自动车床装有四到六个独立刀架，每一个独立刀架上可以装多把刀具。导轨的进退采用气缸推进与退回，由特殊的阻尼缸作稳速控制。完美的实现了快进、快退及慢速（稳速）切换。所有的刀架都具有多种运行模式跟多种组合方案。在一个工作循环中可完成绝大部分车削作业。这种机床适合多品种、多规格、中大批量并对产品有一定精度要求的客户使用。

[2] 可以车削一切黑色金属、有色金属及各种工程塑料等。

机床有四种上料模式，即棒料模式、件料模式、手工上料模式、后送件料模式。

机床所有控制均通过微电脑编程来实现。采用操作面板旋钮方式或按键设定方式来选用各种程序运行模式和各种运行参数。控制系统具有自诊断及完善的报警功能。

[3] 机床应用

经装料和调整后，能按一定程序自动完成工作循环，重复加工一批工件的车床。除装卸工件以外能自动完成工作循环的车床称为半自动车床。自动车床可减轻工人体力劳动强度，缩短辅助时间，并可由一人

看管多台机床，生产率较高。

按主轴数目，自动车床分单轴和多轴两大类。前者主要有单轴纵切、单轴转塔和单轴横切3种型式；后者则主要有顺序作业的和平行作业的两种，并按主轴的配置又有立式和卧式之分。机床一般采用凸轮和挡块自动控制刀架、主轴箱的运动和其他辅助运动。单轴纵切自动车床（图1）以冷拔棒料为坯料，工作除旋转外还随主轴箱作纵向进给，刀架作横向切入和进给，可获得较高的加工精度。机床还配有钻孔、铰孔（见铰削）和切螺纹的附件，是仪表工业的重要机械加工设备。单轴转塔自动车床具有转塔刀架和多个横向刀架，可用多种刀具顺序切削，适合于加工形状复杂的小工件。单轴横切自动车床的主轴箱和刀架均不作纵向进给运动，而由成形刀具的横向进给运动完成切削加工。这种机床仅用于加工形状简单、尺寸较小的销、轴类工件。顺序作业多轴自动车床（图2）的多根（通常有4、6、8根）主轴装在可周期性转位的主轴鼓内，装夹在主轴中的坯料顺序经过各工位完成不同工序的加工，并在最后一个工位切断或卸下。这种车床适合于加工形状较为复杂的工件。平行作业多轴自动车床有位置固定的几根（一般为2或4根）主轴，同时在几个工位上进行相同工序的加工，适合于加工形状简单的工件。

以凸轮和挡块作为控制元件的自动车床工作稳定可靠，在自动车床中仍占多数。但工件改变时要重新设计和制造凸轮，并需花费较多时间调整机床，故只适用于大批、大量生产。20世纪50年代以来，陆续出现了用插销板控制的程序控制自动车床和用穿孔带或电子计算机控制的数字控制自动车床，因而在中小批生产中也得到应用。