

## 双刀车床与双轴车床有什么区别？

产品名称	双刀车床与双轴车床有什么区别？
公司名称	高密市腾泰机械制造有限公司
价格	30000.00/个
规格参数	品牌:滕泰 型号:TT 产地:山东高密
公司地址	山东省潍坊市高密市醴泉大街1599号
联系电话	05362581818 15253679795

## 产品详情

双刀车床的中心套可以做到边方10公分以内的尺寸，所以加工这些立柱的速度比较快，抖动小，光洁度好。双轴的那款车床由于两轴之间的距离限制中心套尺寸只能做到边方6公分左右，边方大于6公分的就没有中心套可用。所以加工速度慢，效果也不好。双刀加工较大立柱木头时采用了双刀分层车削，两刀在轴向距离上有1公分的差距，总车削深度上我们是按照指定的比例分成，所以大大减小了每把刀的切削力度。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。双轴的加高刀架和加高主轴箱都会对稳定性降低。因为刀架、主轴箱支点在下面，车削加工点离支点越远稳定性越不好。上料时的定中心：双刀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，而双轴只能采用侧位支架，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果。由于双轴的上下料复杂、定位不准等因素影响，真正的速度和效果,我们的经验是确实不如双刀快（特别是超过边方6公分以上的立柱脱离中心套加工他们的加工速度虽然是双轴至少比我们慢了一半）。所以我们见过的好多使用双轴车床的客户由于这方面的原因买了双轴实际只用单轴。实现真正的速度和效果。还是要亲自观察一下实际加工中比较一下。