

淮安加工中心 通泽机械 线轨加工中心

产品名称	淮安加工中心 通泽机械 线轨加工中心
公司名称	南京通泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室
联系电话	18913301202

产品详情

自动换刀装置(ATC)和刀库容量

ATC的工作质量和刀库容量直接影响机床的使用性能、质量及价格。

刀库容量以满足一个复杂加工零件对刀具的需要为原则。应根据典型工件的工艺分析算出加工零件所需的全部刀具数，由此来选择刀库容量。当要求的数量太大时，可适当分解工序，将一个工件分解为两个、三个工序加工，以减小刀库容量。同时要关注大刀具尺寸、大刀具重量。

ATC的选择主要考虑换刀时间与可靠性。换刀时间短可提高生产率，但换刀时间短，淮安加工中心，一般换刀装置结构复杂、故障率高、成本高，过分强调换刀时间会使价格大幅度提高并使故障率上升。据统计加工中心的故障中约有50%与ATC有关，因此在满足使用要求的前提下，尽量选用可靠性高的ATC，数控加工中心，以降低故障率和整机成本。

在数控车床还未达到普及使用的条件下，加工中心厂家，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

夹具安装要点

液压卡盘和液压夹紧油缸的连接是靠拉杆实现的，液压卡盘夹紧要点如下:首先用搬手卸下液压油缸上的螺帽，卸下拉管，并从主轴后端抽出，再用搬手卸下卡盘固定螺钉，线轨加工中心，即可卸下卡盘。

程序内容部分

程序内容是整个程序的主要部分，由多个程序段组成。每个程序段由若干个字组成，每个字又由地址码和若干个数字组成。常见的为G指令和M指令以及各个轴的坐标点组成的程序段，并增加了进给量的功能定义。

F功能是指进给速度的功能，数控车床进给速度有两种表达方式，一种是每转进给量，即用mm/r单位表示，主要用于车加工的进给。另一种和数控铣床相同采用每分钟进给量，即用mm/min单位表示。主要用于车铣加工中心中铣加工的进给。

淮安加工中心-通泽机械-线轨加工中心由南京通泽机械有限公司提供。南京通泽机械有限公司（www.touzer.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。通泽机械——您可信赖的朋友，公司地址：南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室，联系人：蔡先生。