

自动换刀电主轴定做 中炬精工 河北自动换刀电主轴

产品名称	自动换刀电主轴定做 中炬精工 河北自动换刀电主轴
公司名称	安阳中炬精工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南安阳化工路北段
联系电话	18637293822 18637293822

产品详情

多主轴换刀

这种机床没有传统的刀库和换刀装置，而是采用多个主轴并排固定在主轴架上，一般为3~18个。每个主轴由各自的电动机直接驱动，并且每个主轴上安装了不同的刀具。换刀时不是主轴上的刀具交换，而是安装在夹具上的工件快速从一个主轴的加工位置移动到另一个装有不同刀具的主轴，实现换刀并立即加工。这个移动时间就是换刀时间，而且非常短。由夹具快速移动完成换刀，省去了复杂的换刀机构。奥地利ANGERG公司生产的这种结构的机床，自动换刀电主轴厂，实现了切屑到切屑换刀时间仅为0.4s。是目前世界上切屑到切屑换刀时间最短的机床。这种结构的机床和通常的加工中心结构已大不相同。不仅可以用于需要快速换刀的加工，而且可以多轴同时加工，适合在高的效率生产线上使用。

随着切削速度的提高，切削时间的不断缩短，对换刀时间的要求也在逐步提高，换刀的速度已成为高水平加工中心的一项重要指标。由于加工中心的自动换刀要求可靠准确，而且结构相对比较复杂，自动换刀电主轴厂家，提高换刀速度技术难度大。目前国外机床先进企业生产的高速加工中心为了适应高速加工，大都配备了快速自动换刀装置，很多采用了新技术、新方法。本文将介绍一些提高换刀速度的技术方法和国外先进高速加工中心的快速自动换刀技术，河北自动换刀电主轴，希望对我国高速加工中心的发展有些帮助。

换刀速度指标衡量换刀速度的方法主要有三种：刀到刀换刀时间：切削到切削换刀时间：切屑到切屑换刀时间。由于切屑到切屑换刀时间基本上就是加工中心两次切削之间的时间，反映了加工中心换刀所占用的辅助时间，因此切屑到切屑换刀时间应是衡量加工中心效率高低的最直接指标。而刀到刀换刀时间则主要反映自动换刀装置本身性能的好坏，自动换刀电主轴定做，更适合作为机床自动换刀装置的性能指标。这两种方法通常用来评价换刀速度。至于换刀时间多少才是高速机床的快速自动换刀装置并没有确定的指标，在技术条件可能的情况下，应尽可能提高换刀速度。

自动换刀电主轴定做-中炬精工-河北自动换刀电主轴由安阳中炬精工有限公司提供。安阳中炬精工有限公司(www.zjjgay.com)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。中炬精工——您可信赖的朋友,公司地址:河南安阳化工路北段,联系人:尤总。