

数控机床主轴维修 南通数控机床 艾菲达精密机械

产品名称	数控机床主轴维修 南通数控机床 艾菲达精密机械
公司名称	苏州艾菲达精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市周市镇周新路36-1号
联系电话	13862653910

产品详情

数控机床主轴有几个部分，1主轴电机

2传动皮带，皮带轮，齿轮箱3主轴心轴(连鼻端) 4主轴轴承5拉刀，数控机床价格，松刀机构(加工中心)6加工中心的主轴配重(有配重块或刹车马达，油压配重等)

工作原理我想就是通过传动部分将主轴电机的旋转运动变为主轴心轴的旋转运动，并通过连接带动刀具或者工件进行旋转，已达到切削目的.

苏州艾菲达精密机械有限公司欢迎广大新老客户来电咨询洽谈合作业务。

如果没有刀具补偿，刀具从0点移动到1点，对应程序段是N60G00X45Z93T0200，如果刀具补偿是X=+3，Z=+4，并存入对应补偿存储器中，执行刀补后，刀具将从0点移动到2点，而不是1点，对应程序段是N60G00X45Z93T0202。

刀尖圆弧半径补偿。编制数控车床加工程序时，车刀刀尖被看作是一个点（假想刀尖P点），但实际上为了提高刀具的使用寿命和降低工件表面粗糙度，车刀刀尖被磨成半径不大的圆弧（刀尖AB圆弧），如图3所示，这必将产生加工工件的形状误差。另一方面，数控机床主轴维修，由于刀尖圆弧所处的特殊位置，车刀的形状对工件加工也将产生影响，而这些可采用刀尖圆弧半径补偿来解决。车刀的形状和位置参数称为刀尖方位代码（T值）。

刀补参数。每一个刀具补偿号对应刀具位置补偿（X和Z值）和刀尖圆弧半径补偿（R和T值）共4个参数，在加工之前输入到对应的存储器。在自动执行过程中，南通数控机床，数控系统按该存储器中的X、Z、R、T的数值，自动修正刀具的位置误差和自动进行刀尖圆弧半径补偿。

使用数控机床的人都知道，用立铣刀在数控铣床或数控加工中心上加工工件时，可以清楚看出刀具中心的运动轨迹与工件已加工轮廓不重合，这是因为工件轮廓是立铣刀以运动包络的方式形成的。立铣刀的中心（底端面与轴线相交点）称为刀具的刀位点，刀位点的运动轨迹即代表刀具的运动轨迹。在数控加工中，数控机床公司，是按工件轮廓尺寸编制程序，还是按刀位点的运动轨迹编制程序，显然是完全不一样的，需要根据具体情况来处理。

数控机床主轴维修-南通数控机床-艾菲达精密机械(查看)由苏州艾菲达精密机械有限公司提供。苏州艾菲达精密机械有限公司（www.szaifeida.com）实力雄厚，信誉可靠，在江苏苏州的数控机床等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领苏州艾菲达和您携手步入辉煌，共创美好未来！