

数控车床报价 佛山数控车床 东莞腾鼎自动化

产品名称	数控车床报价 佛山数控车床 东莞腾鼎自动化
公司名称	东莞腾鼎自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇白濠深溪路35号
联系电话	18681103673

产品详情

东莞腾鼎自动化科技有限公司是一家专业生产数控机床、自动化精密机械设备及研发、生产、销售为一体的数控机械企业。

数控技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制的技术。数控一般是采用通用或专用计算机实现数字程序控制，因此数控也称为计算机数控，简称CNC，国外一般都称为CNC，很少再用NC这个概念了。它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量与与机械能量流向有关的开关量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。1908年，穿孔的金属薄片互换式数据载体问世；19世纪末，以纸为数据载体并具有辅助功能的控制系统被发明；1938年，数控车床厂家，香农在美国麻省理工学院进行了数据快速运算和传输，奠定了现代计算机，包括计算机数字控制系统的基础。数控技术是与机床控制密切结合发展起来的。1952年，di一台数控机床问世，成为世界机械工业sh上的一件划时代的事件，数控车床价格，推动了自动化的发展。

东莞腾鼎自动化科技有限公司是一家专业生产数控机床、自动化精密机械设备及研发、生产、销售为一体的数控机械企业。欢迎各新老客户来电咨询！

在选择数控机床加工的刀具时，应考虑以下几方面的问题：

数控刀具的类型、规格和精度等级应能够满足cnc车床加工要求。

精度高。为适应数控车床加工的高精度和自动换刀等要求，刀具必须具有较高的精度。

可靠性高。要保证数控加工中不会发生刀具意外损伤及潜在缺陷而影响到加工的顺利进行，要求刀具及与之组合的附件必须具有很好的可靠性及较强的适应性。

东莞腾鼎自动化科技有限公司是一家专业生产数控机床、自动化精密机械设备及研发、生产、销售为一体的数控机械企业。欢迎各新老客户来电咨询！

数控车床

背吃刀量的选择：背吃刀量的选择要根据机床、夹具和工件等的刚度以及机床的功率来确定。在工艺系统允许的情况下，佛山数控车床，尽可能选取较大的背吃刀量。除留给以后工序的余量外，数控车床报价，其余的粗加工余量尽可能一次切除，以使走刀次数最少。

通常在中等功率机床上，粗加工的背吃刀量为8~10 mm（单边）。数控车床厂半精加工背吃刀量为0.5~5 mm；精加工时背吃刀量为0.2~1.5 mm。

进给量的确定：当工件的质量要求能够保证时，为提高生产率，可选择较高的进给速度。数控车床厂切断、车削深孔或精车时，宜选择较低的进给速度。进给速度应与主轴转速和背吃刀量相适应。粗加工时，进给量的选择受切削力的限制。

数控车床报价-佛山数控车床-东莞腾鼎自动化(查看)由东莞腾鼎自动化科技有限公司提供。东莞腾鼎自动化科技有限公司（www.tengding88.com）为客户提供“现主要产品有数控雕铣机,数控加工中心机,数控车床,自动化设备”等业务，公司拥有“腾鼎”等品牌。专注于行业专用设备等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：张志娟。