

# 南京数控机床 数控机床附件 苏州艾菲达

|      |                     |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 南京数控机床 数控机床附件 苏州艾菲达 |
| 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，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，数控机床主轴维修，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。

数控机床机械手主要有关节机器人和桁架机器人两种，从外观上来说，桁架机器人像是架在机床上方的龙门式吊车，而关节机器人就像是单只手臂，外观和人都有着巨大差异。两种形式的数控机床机器人都可以很好的完成加工工件的上下料工作。桁架机械手采用型材或方钢做为主框架，镶嵌直线滑动导轨和齿轮齿条等组成。作为运动框架和载体的精制型材其截面形状通过有限元分析法来优化设计，生产中的精益求精que保其强度和直线度。其速度快，精度高，良好的防尘、防污性，针对轴承类工件的自动车削、钻孔等加工设计整套物料搬运及储存设备，满足实际机床生产线的需要。

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，南京数控机床，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），数控机床配件，如图3所示，这必将产生加工工件的形状误差。另一方面，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，数控机床附件，在加工之前输入到对应的存储器。在自动执行过程中，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。

南京数控机床-数控机床附件-苏州艾菲达(推荐商家)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](http://www.szaifeida.com)）是江苏苏州,数控机床的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在苏州艾菲达领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创苏州艾菲达更加美好的未来。