

# 自动换刀主轴生产厂家 中炬精工 江苏自动换刀主轴

产品名称	自动换刀主轴生产厂家 中炬精工 江苏自动换刀主轴
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，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。

自动换刀系统由刀库和刀具交换装置组成。带刀库和自动换刀装置的数控机床，其主轴箱和转塔主轴头相比较，由于主轴箱内只有一个主轴，主轴部件具有足够的刚度，江苏自动换刀主轴，因而能够满足各种精密加工的要求。此外，刀库可以存放数量很多的刀具，以进行复杂零件的多工步加工，可明显提高数控机床的适应性和加工效率。自动换刀系统特别适用于加工中心。

自动换刀系统应当满足的基本要求包括：(1)换刀时间短。(2)刀具重复定位精度高。(3)足够的刀具储存量。(4)刀库占用空间少。

### 适合于高速加工中心的快速自动换刀技术

主要有以下几个方面：在传统的自动换刀装置的基础上提高动作速度，自动换刀主轴批发，或采用动作速度更快的机构和驱动元件。例如，机械凸轮结构的换刀速度要大大高于液压和气动结构。日本SODIC公司生产的MC450立式加工中心的机械凸轮结构的快速换刀装置，刀到刀换刀时间只有0.6s。根据高速机床新的结构特点设计刀库和换刀装置的形式和位置。例如，传统的立式加工中心的刀库和换刀装置多装

在立柱一侧：而高速加工中心则多为立柱移动的进给方式，为减轻运动件质量，刀库和换刀装置不宜再装在立柱上。

自动换刀主轴生产厂家-中炬精工(在线咨询)-江苏自动换刀主轴由安阳中炬精工有限公司提供。“电主轴,机械主轴,特种主轴,高速主轴”就选安阳中炬精工有限公司(www.zjjgay.com)，公司位于：河南安阳化工路北段，多年来，中炬精工坚持为客户提供好的服务，联系人：尤总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。中炬精工期待成为您的长期合作伙伴！