

数控木工车床厂家 湘潭数控木工车床 德虎数控厂家直销

产品名称	数控木工车床厂家 湘潭数控木工车床 德虎数控厂家直销
公司名称	济南德虎数控科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济南市历城区荷花路街道刘姑店村223号
联系电话	15339962552

产品详情

济南德虎数控科技有限公司专业生产数控木工车床，木工车床，大型铸铁木工车床的厂家，集生产、研发、销售于一体的企业，公司拥有完整、科学的质量管理体系。济南德虎数控科技有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈！

双轴双刀台型，加工长度1.58米，小柱同时车两根，基本款，适合直径300mm以内的各种木旋件；车大件时可以多次分层，有局部往复功能，有局部回刀功能.落差大的产品更适合用这款.有专门上料定心装置，上料方便，有可拆卸跟刀架，可以加工细立柱.稳重的床身配合高效的数控程序，保证您产品的表面光洁度.

双刀型就是有两个刀台从两边进刀，吃刀量加倍，可以多次分层加工，可以来回走刀，可以局部回刀，加工过程灵活多变。非常适合大柱子加工双轴数控床车床，不光有单刀型的灵活多变，还有双刀型的快捷高效。是非常实用的一款大小柱都车的数控木工车床，

济南德虎数控数控木工车床、楼梯立柱加工设备、桌椅腿车床本公司致力于数控木工机械研发生产销售。主营数控木工车床、雕刻机、四工序开料机，望广大新老客户来厂参观洽谈！

数控木工车床厂家 木工数控车床价格 数控木工车床走势 木工车床哪家质量好

济南德虎数控木工双轴双刀铣的加工椅子腿效果

济南德虎数控木工车床的特点

1、操作系统简洁友好的中文操作界面，操作简单方便

- 2、加工精度高，具有稳定的加工质量，表面加工质量比普通木工车床好，后继砂磨工作量大大减少，可提高工作效率。
- 3、有自动换刀的四工位的电动刀架；
- 4、加工零件改变时，一般只需要更改数控程序，可节省生产准备时间；
- 5、机床本身的精度高、刚性大，可选择有利的加工用量，生产率高一人可操作2-5台数控车床;可节省人工成本.
- 6、机床自动化程度高，可以减轻劳动强度；
- 7、对操作人员的素质要求较不高，数控木工车床厂家，容易编程，易学易用.
- 8、驱动部份采用高精度伺服电机驱动系统，保证设备启动时的准确定位和***运动。
- 9、传动部件采用了优质精密滚珠丝杠，保证了运动精度。
- 10、无需模具，节约做模具的成本及时间，缩短产品的研发周期。
- 11、本机床可附加自动加油，单轴拉花数控木工车床，减少导轨的磨损，湘潭数控木工车床，提高加工精度。

买实木楼梯立柱加工设备 全自动多功能木工车床订购找山东济南德虎数控木工车床生产销售厂家，价格低，我们的木工车床的控制系统是我公司自主研发。符合国内普通工人的操作习惯，操作提示明了。全汉化提示。重要的是质量有保障，更多木工车床可供选择楼梯扶手专用设备、楼梯立柱木工车床、木楼梯扶手木工车、楼梯扶手车床、桌椅腿车床、楼梯立柱木工车床、楼梯扶手专用机械、数控木工车床、家具木工车床、实木楼梯木工车床、花瓶木工车床、木碗木工车床、笔筒木工车床、楼梯栏杆木工车床、乐器配件木工车床价格低、质量有保证。

济南德虎数控科技有限公司专业生产数控木工车床，木工车床，大型铸铁木工车床的厂家，集生产、研发、销售于一体的企业，公司拥有完整、科学的质量管理体系。济南德虎数控科技有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈

掌握数控木工车床的六种基本要领

数控木工车床是告诉发展的IT专业的一种表现，现在IT不但在生活中随处可见，也被应用在数控木工车床的机器上面，实现了自动化，数控木工车床目前是木工车床市场上受欢迎的设备。数控木工车床可以实现多种工件的加工。数控木工车床的中心架在加工中径向支承旋转工件的辅助装置。加工时，与工件无相对轴向移动。今天小编要跟大家分享数控木工车床中心架的六项操作要领，希望能对大家有所帮助。

- 1、中心架的操作程序是，将中心架固定在床身后，在工件旋转状态下，先使下部两支承爪均匀触及工件支承面后锁紧，再紧扣上盖，调节上支承爪位置，合适后锁紧。机床配件支承爪应施力均匀，数控木工车床多少钱，松紧适度，自然顺畅。
- 2、各支承爪应施力均衡，使支承面保持在原来的空间状态，即支承面与主轴旋转中心同轴，以防止各支承爪压力不均而偏离中心，产生过定位的现象。过定位会使工件产生锥度，严重时，工件在旋转时产生频繁扭动，从而导致工件脱出而发生事故。

3、在机床配件采用夹住一端用中心架支承另一端的装夹形式时，应采用对称十字中心线或检测上母线和侧母线的方法找正工件。机床配件因为中心架三个支承爪本身就有定D作用，调节各爪即可决定支承面的空间位置，这时用划线盘或百分表测量，其摆动值永远是零。机床配件那么，这时工件的装夹位置是否正确呢？机床配件在这种状态下，用中。b钻靠近工件端面，这时中心钻必然偏离工件旋转中心，只有当中心钻对准工件旋转中心时，才可作钻中心孔操作，即必须采用对称十字中心线或检测工件的上母线和侧母线，使它们与车床导轨平行，从而找正工件，使工件轴线与主轴回转中心重合。

4、在支最精度较高的工件表面时，为防止支承爪磨损工件表面，应在中心架各支承爪与支承面之间垫上一层纯铜片或细砂布，砂布背面应贴在工件表面上。机床配件当工件表面有键槽或缺口时，则可采用黄铜套环装在工件外表面上，作中心架的支承面。

5、经常在支承爪处加注润滑油，以减轻支承爪的磨损。

6、随时检查支承爪的磨损状况，支承松动时应及时调整。

以上就是数控木工车床中心架的六项操作要领的全部内容，欢迎大家继续访问我们的网站，了解更多数控木工车床的信息。

数控木工车床厂家-湘潭数控木工车床-德虎数控厂家直销由济南德虎数控科技有限公司提供。济南德虎数控科技有限公司（www.dehucnc.com）是从事“木工车床,数控机车床,双刀数控木工车床,全自动木工车床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！
联系人：孙经理。