

球面车床 机加工网 车床

产品名称	球面车床 机加工网 车床
公司名称	东莞市易机加网络科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区中创汇产业园区11栋303
联系电话	13642959479

产品详情

数控车床的加工对象分为哪几种

在五金加工中但凡能在寻常车床上装夹的回转体零件都能在数控车床上加工。然而数控车床拥有加工精度高、能做直线和圆弧插补和在五金加工过程中能自动变速的特点，其工艺界线较寻常机床宽得多。

数控车床刚性好，车床，制造和对刀精度高，能简便和准确地进入人工赔偿和自动赔偿，所以，能加工尺寸精度要求较高的零件。其余数控车削的刀具活动是经过高精度插补活动和伺服驱动来完成的，再加上机床的刚性好和制造精度高，所以，它能加工对母线直线度、圆度、圆柱度等形式精度要求高的零件。关于圆弧和其余曲线外貌，加工出的形式和图纸上所要求的几何形式的靠近水准比用仿形车床要高得多。

数控车床有恒线速切削性能，所以不妨选用线速度来切削锥面和端面，使车削后的表面粗糙度值既小又一概，加工出表面粗糙度值小而平均的零件。

数控车床不光能车削任何等导程的直、锥和端面螺纹，而且能车变导程与变导程之间光滑过渡的螺纹。数控车床车削螺纹时主轴转向无须像寻常车床那样轮流转换，它不妨一刀又一刀不停顿地循环，直到完毕，所以数控车床螺纹的效率很高。

数控车床电气设备被水浸处理方法

如果数控车床电气设备被水浸，请一定按下述方法处理。

1、堵截电源，避免触电，避免毛病扩大。

2、卸下一切的水浸过得电气设备，包含数控系统、驱动器、电机、变压器、联接电缆、机床电器元件(含行程开关)、机床主电机、编码器等一切需通电工作的部件、元器件等。

- 3、如果经混浊水浸的元器件，应当拆开机壳用清水冲刷干净。
- 4、将元器件、部件上水沥干。
- 5、将受潮元器件、部件放入烘箱烘干(带温控烘箱)。
- 6、将拆下的部件复装。
- 7、将烘后部件、元器件逐一通电以检验其完好性。
- 8、由专业人员将检验过的部件、元器件装回机床。
- 9、开机、联调、跑车，正常运用。

数控车床又称为 CNC 车床，即计算机数字控制车床，球面车床，是目前国内使用量，覆盖面广的一种数控机床，数控机床是集机械、电气、液压、气动、微电子和信息等多项技术为一体的机电一体化产品。是机械制造设备中具有高精度、高效率、高自动化和高柔性化等优点的工作母机。数控机床的技术水平高低及其在金属切削加工机床产量和总拥有量的百分比是衡量一个国家国民经济发展和工业制造整体水平的重要标志之一。数控车床是数控机床的主要品种之一，它在数控机床中占有非常重要的位置，几十年来一直受到世界各国的普遍重视并得到了迅速的发展。

数控车床加工时应考虑以下几方面：

A.构成零件轮廓的几何条件：在车削加工中手工编程时，要计算每个节点坐标；在自动编程时，要对构成零件轮廓所有几何元素进行定义。

B.形状和位置精度的要求：零件图样上给定的形状和位置公差是保证零件精度的重要依据。加工时，要按照其要求确定零件的定位基准和测量基准，铲齿车床，还可以根据数控车床的特殊需要进行一些技术性处理，以便有效的控制零件的形状和位置精度。

C.材料与热处理要求：零件图样上给定的材料与热处理要求，是选择刀具、数控车床型号、确定切削用量的依据。

D.表面粗糙度要求：表面粗糙度是保证零件表面微观精度的重要要求，数控车床，也是合理选择数控车床、刀具及确定切削用量的依据。

E.尺寸精度要求：分析零件图样尺寸精度的要求，以判断能否利用车削工艺达到，并确定控制尺寸精度的工艺方法。在该项分析过程中，还可以同时进行一些尺寸的换算，如增量尺寸与尺寸及尺寸链计算等等。

球面车床-机加工网(在线咨询)-车床由东莞市易机加网络科技有限公司提供。“易机加app”就选东莞市易机加网络科技有限公司（www.jjgpt.com），公司位于：东莞市万江区中创汇产业园区11栋303，多年来，易机加坚持为客户提供好的服务，联系人：何。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。易机加期待成为您的长期合作伙伴！