

数控木工车床 数控木工车床批发 安泰明佳数控专业制造

产品名称	数控木工车床 数控木工车床批发 安泰明佳数控专业制造
公司名称	高密市安泰明佳数控科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市阚家镇阚家东村众信路与安泰街交叉路口
联系电话	18853679755 18853679755

产品详情

安泰数控木工车床

一般先加工平面、定位面，后加工孔；先加工简单的几何形状，再加工复杂的几何形状；先加工精度较低的部位，再加工精度要求较高的部位。三、对于易发生加工变形的零件，数控木工车床价格，可以进行粗、精加工的时候将工序分开。在划分工序时，一定要视零件的结构与工艺性，CNC车床的功能，零件数控车床加工内容的多少，安装次数及本单位生产组织状况灵活掌握。另建议采用工序集中的原则还是采用工序分散的原则，要根据实际情况来确定，但一定力求合理。数控木工车床的使用，在生产效率方面有了很大的提高，加工零件的精度也提高了不少，成品的合格率大大提高，对于企业来说，提高经济效益，全自动数控木工车床，降低了原料的浪费。

安泰数控木工车床

根据观察，刀具打磨的面要到尖到刃。不得留丝毫不到位。砂轮的粗细度控制在121目左右，打磨时不得烧刀尖。打磨后车木效果以榉木为例：加工量楼梯小立柱大概100支-150支左右光洁度不会有太大变化。车木时不能烧刀尖、不发黑。而车削的刨花要成条状或片状，否则均为刀具打磨不到位。以下图示几种错误的刀具研磨方法。（特别提示刀具打磨一定不要在平砂带机上打磨，因为这样容易造成弧面，很大程度上降低切削力度，一定要在砂轮片上打磨）。

安泰木工车床

一种情况，滑擦方向始终与刃口垂直，并保持固定的刃磨角度。这种方法比较容易掌握，由于油石的两

边经过同一位置时，产生的刃纹不平行，所以会伴随大量X刃纹。为了减弱X刃纹对保持性的不利影响，可以采用更精细的油石(比如红宝石油石)，数控木工车床批发，使刃纹尽可能细小。第二种情况，数控木工车床，滑擦方向仅与刀具的直刃垂直，并且始终保持不变。这种方法属于变角度刃磨，较大的优点就是刃纹都是相互平行的，全部是纵刃纹和斜刃纹，而不会有X刃纹，但是如果不借助专用磨刀工具，手工基本无法完成。

柱头和柱子的连接处用8角的丝杆连接，中间涂木胶粉要求紧密无缝。4、柱头、柱子用150#砂纸打磨光滑，特别是线条里面必须打磨光滑。需要用502和木糠修补的，修补后要求无明显痕迹。5、平弯扶手、扭弯扶手制作要求线条流畅，无明显色差，打磨光滑。扶手和弯头连接必须用10角的通丝两头锁螺帽，通丝在扶手的中间，两边打孔用10角的木梢涂上木胶粉连接。实木楼梯弯头和扶手连接注意事项。

数控木工车床-数控木工车床批发-安泰明佳数控专业制造由高密市安泰明佳数控科技有限公司提供。高密市安泰明佳数控科技有限公司(www.atmjks.com)是山东潍坊,机械加工的翘楚,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。在安泰明佳数控领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创安泰明佳数控更加美好的未来。