

平面磨床M7130S价格 平面磨床M7130S 江苏创扬机电

产品名称	平面磨床M7130S价格 平面磨床M7130S 江苏创扬机电
公司名称	江苏创扬机电设备股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新吴区湘江路2-3金源国际大厦18楼
联系电话	13771557958 13771557958

产品详情

把工件端面和外圆都切削一刀（端面平，车外圆），然后测量外圆直径D，如图1所示；换粗车螺纹刀切削螺纹。具体方法如下：

把粗加工刀具（T0X00）用手摇脉冲发生器先对切削加工后的外圆D。用手摇脉冲发生器在Z轴正方向摇出工件，输入D值（此把刀X轴对刀完）。记下X轴显示的具体数据。用手摇脉冲发生器在X轴所显示记录的数据上向负方向进给1~2mm（见图2）。同样用手摇脉冲发生器在Z轴负方向进给，刀具切削到工件即可。输入Z0（Z轴对刀完）。这时粗车螺纹刀具对刀结束。

按此方法再对螺纹精加工，操作步骤和粗车刀具对刀方法完全一致。这样就不会在切削过程中产生乱扣现象。即使有更多把刀具切削加工，也同样不会产生乱扣现象。

合理的切削用量可以提高数控车床的效率。当切削速度提高10倍，进给速度提高20倍，远远超越传统的切削“禁区”后，切削机理发生了根本的变化。其结果是：单位功率的金属切除率提高了30%~40%，切削力降低了30%，刀具的切削寿命提高了70%，大幅度降低了留在工件上的切削热，平面磨床M7130S报价，切削振动几乎消失；切削加工发生了本质性的飞跃。根据目前数控车床的情况来看，增加每齿进给量，提高生产率及刀具寿命。

刀具的对数控车床的作用就像车轮对汽车的作用一般。制造刀具的材料必须具有很高的硬度、耐磨性，必要的抗弯强度、冲击韧性和化学惰性，良好的工艺性（切削加工、锻造和热处理等），并不易变形。好的刀具能够提高加工的效率以及切削的工件的精度。

在低压电器中，存在大量的短销轴类零件，平面磨床M7130S价格，其长径比大约为2~3，直径多在3mm

以下。由于零件几何尺寸较小，平面磨床M7130S，普通仪表车床难以装夹，无法保证质量。如果按照常规方法编程，在每一次循环中只加工一个零件，供应平面磨床M7130S，由于轴向尺寸较短，造成机床主轴滑块在床身导轨局部频繁往复，弹簧夹头夹紧机构动作频繁。长时间工作之后，便会造成机床导轨局部过度磨损，影响机床的加工精度，严重的甚至会造成机床报废。而弹簧夹头夹紧机构的频繁动作，则会导致控制电器的损坏。要解决以上问题，必须加大主轴送进长度和弹簧夹头夹紧机构的动作间隔，同时不能降低生产率。由此设想是否可以在一次加工循环中加工数个零件，则主轴送进长度为单件零件长度的数倍，甚至可达主轴大运行距离，而弹簧夹头夹紧机构的动作时间间隔相应延长为原来的数倍。

平面磨床M7130S价格-平面磨床M7130S-江苏创扬机电由江苏创扬机电设备股份有限公司提供。行路致远，砥砺前行。江苏创扬机电设备股份有限公司（www.cyjd.com.cn）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!