

无锡325双主轴车床案例

生成日期：2025-10-27

测量主轴的轴向窜动与主轴轴肩支撑面的轴向跳动。①检验工具：百分表和**装置。②检验方法：如图5-2-15所示，用**装置在主轴线加力 F 的值为消除轴向间隙的最小值），把百分表安装在机床固定部件上，然后使百分表测头沿主轴线分别触及**装置的钢球和主轴轴肩支撑面；旋转主轴，百分表读数比较大差值即为主轴的轴向窜动误差和主轴轴肩支撑面的轴向跳动误差。把百分表安装在机床固定部件上，使百分表测头垂直于主轴定心轴颈并触及主轴定心轴颈；旋转主轴，百分表读数比较大差值即为主轴定心轴颈的径向跳动误差。主副轴单独工作区域，避免产生加工共振。无锡325双主轴车床案例

图形显示功能在显示器[CRT]上进行二维或三维、单色或彩色的图形显示。图形可进行缩放、旋转，还可以进行刀具轨迹动态显示。[插图]辅助编程功能如固定循环、图形缩放、子程序、宏程序、坐标系旋转、极坐标编程等功能，可减少手工编程的工作量和难度。[插图]自诊断功能指数控系统对其软件、硬件故障的自我诊断。这项功能可以监视整个机床和整个加工过程是否正常，并在发生异常时及时报警。[插图]通信与通信协议 现代数控系统一般都配有RS232C接口或DNC接口，可以与上级计算机进行信号的高速传输。***数控系统还可与MAP或Internet相连，以适应FMS[CIMS]的要求。无锡325双主轴车床案例适配新代、广数、三菱[FANUC]SIEMENS...等多种控制系统，具有USB接口，传输极为方便。

在光学领域，磁盘、录像机磁头、激光打印机的多面反射体、复印机的回转鼓、照相机等光学设备的透镜等零件，要求超高的轮廓精度和**的表面粗糙度值，它们适合于在高精度、高性能的数控车床上加工。数控车床超精加工的轮廓精度可达到 $0.1\mu\text{m}$ 表面粗糙度达 $Ra0.02\mu\text{m}$ 超精加工所用数控系统的**小分辨率应达到 $0.01\mu\text{m}$ 本公司对床身、床鞍、丝杠、支座等与精度相关的零件，精心优化了结构及加工精度，比较大化发挥出功能件的性能，使整机的各项精度和可靠性大幅提高。

提高铣床构件的静刚度和固有频率。改善薄弱环节的结构或布局，以减少所承受的弯曲载荷和转矩载荷。例如，数控铣床的主轴或滑枕等部件，可采用卸荷装置来平衡载荷，以补偿部件引起的静力变形（常用的卸荷装置有重锤平衡液压缸），改善构件的接触刚度和铣床与地基连接处的刚度等。

②改善数控铣床结构的阻尼特性。在大件内腔中填充泥芯和混凝土等阻尼材料，在振动时相对摩擦力较大而耗散振动能量。也可采用阻尼涂层法，即在大件表面涂一层具有高内阻尼和较高弹性的黏滞弹性材料来增大阻尼比。

动力刀座哪个品牌好。

机床导轨及滚珠丝杠提供持续有效的自动润滑和强制冷却，可确保机床长期不间断工作，主轴最高转速 3500r/min 快速移动速度 18m/min 各项指标的比较组合及可靠运行，可使机床加工效率提高10%以上。机床导轨及滚珠丝杠提供持续有效的自动润滑和强制冷却，可确保机床长期不间断工作，主轴最高转速 3500r/min 快速移动速度 18m/min 各项指标的比较组合及可靠运行，可使机床加工效率提高10%以

上XZ轴传动。传动装置由伺服电机通过弹性联轴器驱动滚珠丝杠，使床鞍作纵向运动，滑板作横向运动。滚珠丝杠的前后支撑轴承为精密角接触球轴承，可承受大负荷的轴向力。使用，维护简单方便，成本低。无锡325双主轴车床案例

丝杠轴承采用BKD/NSK丝杠**轴承，提供较高的高寿命及运行平稳性。无锡325双主轴车床案例

数控车床具有加工各类螺纹的功能，包括任何等导程的直、锥和端面螺纹，增导程、减导程，以及要求等导程与变导程之间平滑过渡的螺纹。通常在主轴箱内安装有脉冲编码器，主轴的运动通过同步齿形带1:1传到脉冲编码器。采用伺服电动机驱动主轴旋转，当主轴旋转时，脉冲编码器便发出检测脉冲信号给数控系统，使主轴电动机的旋转与刀架的切削进给保持同步关系，即实现加工螺纹时主轴转一转，刀架Z向移动工件一个导程的运动关系。而且车削出来的螺纹精度高，表面粗糙度值小。无锡325双主轴车床案例

南京泰元精密机械有限公司致力于机械及行业设备，以科技创新实现***管理的追求。南京泰元作为自动化设备生产、设计、安装、调试及相关零部件销售；自动化应用软件开发；机械设备生产、销售。的企业之一，为客户提供良好的走心机，双主轴车削中心，桁架机械手，斜床身车床。南京泰元继续坚定不移地走高质量发展道路，既要实现基本面稳定增长，又要聚焦关键领域，实现转型再突破。南京泰元始终关注机械及行业设备行业。满足市场需求，提高产品价值，是我们前行的力量。