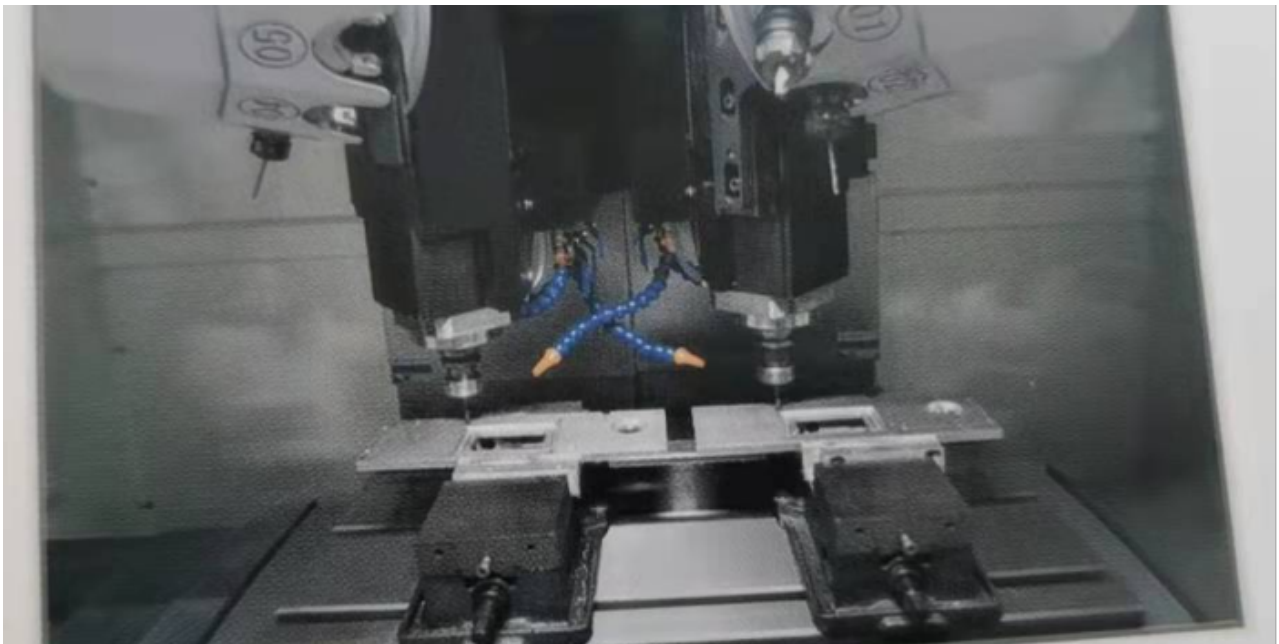


南通使用双主轴加工中心注意事项

生成日期: 2025-10-23

带交换工作台的双工位双主轴立式加工中心的结构，专门加工汽车发动机连杆，提高质量和效率。双工位双主轴立式加工中心的结构，包括三坐标进给单元、旋转交换工作台，其特征在于通过一套电气控制系统、液压系统、排屑及冷却过滤系统以及外防护，将旋转交换工作台固定在三坐标进给单元中床身的前部，构成一整的专门数控机床；三坐标进给单元有X轴、Y轴、Z轴三个互相垂直的数控直线轴□X□Y轴为水平轴□Z轴为垂直轴□X轴是使Y轴、Z轴左右移动的数控直线轴，以实现刀具左右位置的调整□Y轴是使Z轴前后移动的数控直线轴□Y轴垂直于X轴和Z轴，以实现刀具前后不同位置的调整□Z轴平行于刀具轴线方向、是使刀具上下移动的数控直线轴，以实现刀具对工件的切削；旋转交换工作台的B轴为数控回转轴，其回转轴线平行于Z轴，使工作台沿B轴回转，以实现工件加工工位和装卸工位的交换。

二手双主轴加工中心。南通使用双主轴加工中心注意事项



目前，轴类零件，例如轴类件，在对其两端端面进行钻、攻、铣等工序时，一般采用组合机床方式进行加工。但是，由于加工设备落后，自动化程度不高，工序分散，需要反复装夹和调整，导致加工效率低下、工人劳动强度大。而且应用这种加工方式，加工质量得不到保证，生产时报废率较高，给企业带来了沉重的经济负担新型对列双主轴卧式加工中心可以一次性对轴类零件两端面进行钻、攻、铣加工，工序集中，避免了反复装夹和调整，采用单对列主轴和双对列主轴结构的加工效率分别是普通加工中心的两倍和四倍以上。特别是对于较重的轴类零件，可极大减轻工人的劳动强度。并且本实用新型在加工过程中的装夹、换刀均由计算机程序控制，无人为干扰，具有加工精度高的特点。

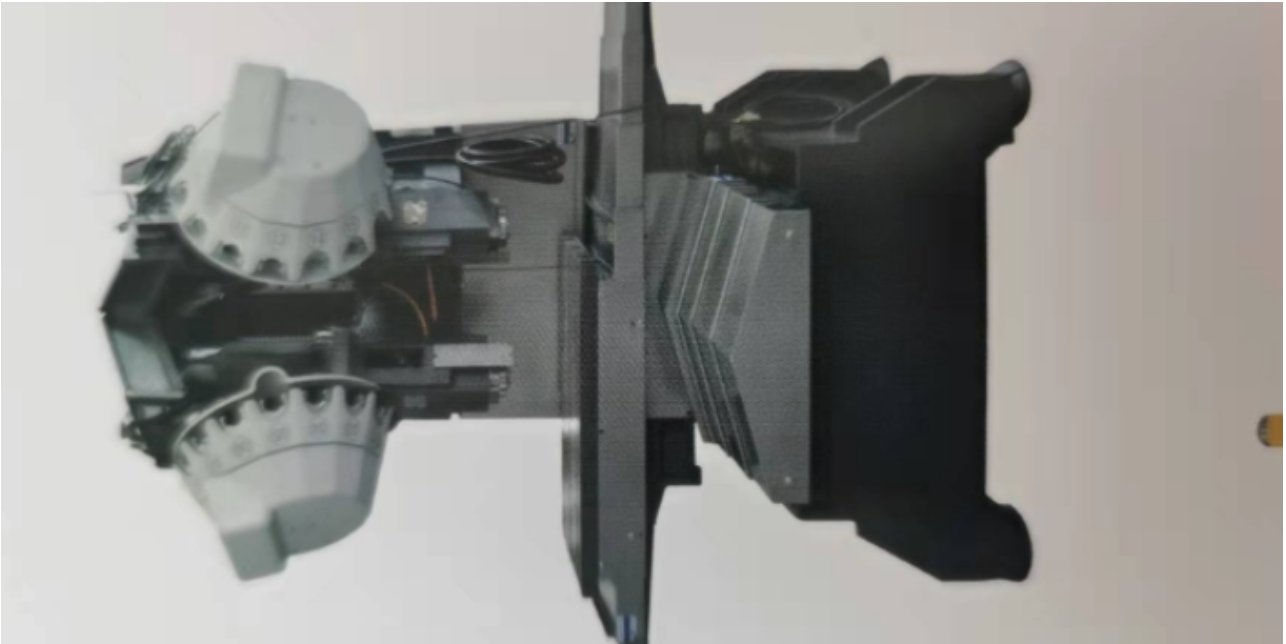
南通使用双主轴加工中心注意事项双主轴加工中心是什么？



双主轴加工中心：机架和设置在机架上的刀库与工作台，机架设有水平伸出的一根悬臂，悬臂上设有一对液压缸，两液压缸的液压轴末端可安装从刀库转移过来的刀具；悬臂的正下方设有所述工作台，工作台由下至上依次包括底板，支撑块，旋转台，装夹台；底板为一块平整的钢板；支撑块包括靠前圆柱部和第二圆柱部，靠前圆柱部直径大于第二圆柱部且靠前圆柱部底端面开设有圆形腔体，第二圆柱部顶端面的边缘上设有一圈横截面呈半圆形的凸环，凸环的圆弧顶部朝旋转台外侧，支撑块上还设有贯穿靠前，二圆柱部的位于其轴线处的通孔，通孔与所述圆形腔体联通。本发明结构简单紧凑，成本低廉，加工连续性好，误差积累小，加工效率高。

对回转台的驱动和加工中心的定位及推进动作，均由螺杆/棘轮组合装置和滚珠丝杠传动装置来发出。当X□Y□Z的行程分别达到400mm□400mm和360mm时，所有3个线性轴的高速档均可以达到60m/min的速度。由于按照受力的原理，位于刀具一侧的铣轴同时也负责刀具的更换，它必须向上朝着刀库的方向定位，所以□Z轴会以大约1.2g的速率进行加速或减速□X轴的加速度为0.5g□Y轴的加速度为0.8g□各轴配合的结果是从一个切削工序到另一个切削工序的时间为短短的2.4s□

离得近的双主轴加工中心。



在批量生产中，采用多轴加工工艺无疑是一种可以大幅提高生产率和降低生产成本的有效方法。这种方法既适用于车削加工，也适用于铣削加工。如果能够把车铣两种工艺合成到一台机床上，只用一道工序即可把工件加工完毕，其优点则将更为明显。在这种情况下，由于工件换装的工序可以省去，所以加工精度得到提高；同时，由于可以省去更换设备所需的时间，因此加工时间得以大幅缩短。现代化的加工中心只有在使用相应高效的夹紧装置的情况下，才能以其较高的切削和进给速度，使较高的加速度和较高的主轴转速真正达到较高的生产效率。夹具可以在很大程度上影响着刀具换装时间和上料时间。而在这段时间里机器是处于停机状态的。因夹具所限而发生的时间，有时候还有很多潜力有待挖掘。

江苏双主轴加工中心厂家。南通使用双主轴加工中心注意事项

双主轴加工中心是什么呀？南通使用双主轴加工中心注意事项

新型的双主轴数控加工中心机床，包括床身，位于床身一侧的定位板，三维综合加工单元和控制系统，所述控制系统包括变频器和主轴电机、驱动器和伺服电机、计算机CPU和与所述计算机CPU相连的PMAC多轴控制器，所述PMAC多轴控制器内含有PLC控制器，所述PLC控制器与若干开关量控制信号线相连，所述三维综合加工单元为两个，两个三维综合加工单元并列设置在床身上，所述PLC控制器通过专门控制总线一与两主轴的变频器和主轴电机依次分别相连；所述PMAC多轴控制器通过专门控制总线二与至少6路驱动器和伺服电机依次分别相连；所述计算机CPU设置两主轴分别或同时加工的处理程序、至少6坐标的辅助加工程序以及加工中心专门程序。本实用新型的双主轴数控加工中心机床，其中所述床身上位于床身的中部设置有第二定位板。

南通使用双主轴加工中心注意事项

苏州市益五机械科技有限公司位于葑亭大道538号，交通便利，环境优美，是一家服务型企业。是一家有限责任公司企业，随着市场的发展和生产的需求，与多家企业合作研究，在原有产品的基础上经过不断改进，追求新型，在强化内部管理，完善结构调整的同时，良好的质量、合理的价格、完善的服务，在业界受到宽泛好评。公司始终坚持客户需求优先的原则，致力于提供高质量的型材加工中心，摩擦焊，慢走丝，钻攻。益五机械以创造***产品及服务的理念，打造高指标的服务，引导行业的发展。