

阳江加工平台 易机加 加工中心平台

产品名称	阳江加工平台 易机加 加工中心平台
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

CNC加工中心怎样应用AGV小车

人工成本的上升对于CNC加工制造业影响较大，不少企业开始意识必须转型，但是转型升级需要比较打的资金、技术支持，不可能说转型升就转型升。米克力美针对CNC加工智能化转型制定了AGV自动上下料系统。

AGV小车的应用图片

众所周知在大多数的CNC加工中心，原物料配送及机床上下料都采用传统的人工，物料管理混乱、生产效率不稳定、生产良率不高、管理成本较高等问题一直制约了行业的发展。米克力美AGV自动化物料配送及上下料系统可完全代替人工车间物流配送及机床上下料，24小时不间断作业，并且在工作的同时还会采集大量信息，供工厂进行大数据分析及决策，实现质量追溯及提高产品良率。

米克力美AGV自动上下料系统与WMS和MES系统进行对接整合，具有当前作业执行状态查询、作业历史记录查询、运行日志查询等功能，进行AGV系统和各相关系统的信息交互和物料信息的自动跟踪。如当某条产线的CNC机床缺料时，MES系统会下发任务给FMS，FMS调度激光AGV小车从对应的线边码头取料，并自动上料给缺料的CNC机床;当某条产线的CNC机床加工完毕后，纳米加工平台，FMS系统又会调度激光AGV小车自动取料送至仓库入库。在整个过程中完全自动化，加工中心平台，无需人的参与，既节省了人工，有提升了生产效率。

米克力美激光AGV小车采用了先进的激光场景导航技术，无需铺设磁条，自主导航，阳江加工平台，自主定位，精度高，稳定性好，能很好地完成各种自动对接需求。米克力美根据每个客户生产工艺及工作节拍，个性化定制系统的AGV自动化物流方案，以实现效益化，做到真正的帮助客户解决问题。

CNC数控编程拆电极技巧教程一

一、何为电极

如图，即为一电极之3D形状与实物照片。电极是用来进行电火花加工的媒介，它的材料要求导电性能好，如：铜、石墨等。铜电极我们常称为铜公；石墨电极也常常被称为碳公；二、电极的作用电极常用于火花机的放电加工（放电加工是模具加工中重要的一环），电极更容易加工出各种产品的复杂形状，电火花加工精度更高、模具狭小需要用电极成型。

三、电极与电火花成型加工原理电火花加工是基于脉冲放电的蚀除原理进行蚀除工件材料加工时，工具电极与工件材料不接触，两者之间宏观作用力。

四、什么情况下需要拆电极铣床铣不到的部位区域过小、深度过深）模具材料的硬度过高时（刀具难以直接加工）产品外观的特殊要求（火花纹面、镜面等）

五、电极构成形体部份（产品形状、模具角落）电极基准（工具校正分中、碰数）夹持部份（加工时固定工件作用）

六、电极之各部分关系电极基准框与形体 单边距离 2-5 mm
电极基准框为整数，配合开料尺寸定义电极基准框高度一般为 5-10 mm
基准面与模仁碰数面尺寸为整数 3-5mm

镜面火花机自身精度较高，有一点很重要的就是，哪些情况会对镜面火花机的精度产生影响，我们如何来保持镜面火花机的精度这个尤为重要，但机器周围的温度变化以及放电加工使产生的热量同样不可小视。

镜面火花机精度、电极及工件的安装精度、定位精度很重要，不言而喻，但机器周围的温度变化以及放电加工使产生的热量也非常重要

金属随着温度变化会伸缩。由于火花机机器主机及大部分构成部件是金属，随着温度变化伸缩，对镜面火花机产生影响。作为减小影响的示例，代加工平台，对策如下：

- 1.镜面火花机不要直接对着空调的风口，不要让阳光直射机器，调整空调设备；
- 2.用于加工的电极，会随着温度变化而伸缩。粗加工后，电极受热处于伸展状态，为尽量减小影响，要提高电极的冷却效果，提高加工液面以便电极全部浸入加工液；
- 3.对镜面火花机安装加工液冷却装置；
- 4.镜面火花机粗加工完成后，暂停加工，留出时间让电极冷却。

保护镜面火花机的精度，这是一项长期工作，以上4个方面也提到了具体的保持措施，更多内容请关注侨茂数控镜面火花机厂家

阳江加工平台-易机加-加工中心平台由东莞市易机加网络科技有限公司提供。东莞市易机加网络科技有限公司是一家从事“易机加app”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“易机加”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使易机加在其它中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！