

珠海加工平台 易机加 零件加工平台

产品名称	珠海加工平台 易机加 零件加工平台
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

20.加工后模常碰到的问题：

后模有原身科或镶科二种，后模同前模一样是钢料，材料较硬，应尽量用刀把加工，常用刀路是曲面挖槽外形，平行铣光刀，选刀的原则是大刀开粗 小刀开粗 大刀光刀 小刀光刀。后模图通常是铜公图缩小料位加上PL面，枕位，原身留出的东西而成，如果料位比较均匀，可以直接在加工信息量里留负料位即可，但是PL（分型面），枕位，碰穿面不能缩料位。这时可以先把这些面正向补正一个料位或者把料画出来。想学数控编程请关注微信公众号：UG数控编程，原身科常碰到的一个问题是球刀清不到利角，这时可以用平刀走曲面陡斜面加工清角，如镶科，则后模分为藏框和科芯，零件加工平台，加藏科时，要注意多走几遍空刀，不然框会有斜度，上边准数，下边小，很难配模，五金加工平台，特别是较深的框，一定要注意这个问题，光框的刀也要新好，并且选用大一点的刀。科芯如果太高，可以先翻过来加工框位，然后装配进框后，再加工形状，有时有支口，要注意，不要过切用球刀光形状时一定要保护支口台阶。为了方便配模式，框尺寸可以比科芯外形尺寸小-0.02/s科芯光刀时公差和步距可以稍大一点，公差0.01~0.03进给0.2~0.5。次数用完API KEY 超过次数限制

走心机操作规范操作人员必须懂

很多企业虽然在引进一些先进的生产设备比如走心机的时候也会配备相应的专业技术人才，但是由于各方面的原因对于具体的操作规范不是十分注意，终导致产品质量不理想或者设备使用寿命缩短等等各种问题，因此走心机的操作规范需要每个相关人员的重视。走心机规范操作走心机不仅可以起到提高产品质量的目的，也会在很大程度上保证设备的使用寿命，因此大家千万不要忽视走心机的规范操作，今天小编就为大家盘点一下走心机操作规范。规范一：制定出科学严谨的操作流程规范要想保证操作人员可以规范操作走心机，大家需要提前制定出科学严谨的流程操作规范，并要求操作人员严格执行，比如说操作人员必须全程监控生产过程，不能擅自离开工作岗位，珠海加工平台，无关人员禁止接触走心机等。规范二：保持生产车间的卫生保持生产车间的卫生是很多企业常常忽略的问题，干净整洁的操作车间不仅有利于工人的工作，而且一些粉尘不会对走心机造成损伤，影响产品的质量，所以负责人一定要注意生产车间的卫生问题，加工贸易平台，避免机器中过多的垃圾和粉尘。规范三：定期进行检查工作规范操作还包括对走心机的整体和相关零件的检查和保养工作，比如说大家需要定期检查一下换刀系统和

润滑系统等等，对于一些松动的零件及时维护以保证生产的顺利和安全。规范操作走心机其实还包括很多方面，除了以上三点之外，比如还包括定期进行润滑和精密度检测等等，所以说只有做到规范操作，大家才能生产出质量过硬的产品。 次数用完API KEY 超过次数限制

现在这个宏程序只是多了一个分层功能，就是可以向下分层铣任意一个深度的铣面程序，它可以铣任意大小任意深度的平面，方法简单，实用，可以随意更改每层下刀深度。对现场加工的朋友可能会有所帮助，不妨可以看看。宏程序如下：默认以左下角上表面为零点使用时只要将

11、

12的数改一下就可以了，

11是每一刀的深度，

12是要铣掉的材料深度，其它的长宽和刀具设置请参阅下面的程序的刀路效果图如下：由于机床有很多不同系统，此程序用于发那科系统，其它的可以根据不同的系统格式作小小改动就能适用当你想学编程，找不到学习的方法？想是问题做才是答案，提供免费的视频资料UG软件等各种一切免费资料私信回复:UG可以领取学习资料，祝大家学有所成！ 次数用完API KEY 超过次数限制

珠海加工平台-易机加-零件加工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在其它这一领域倾注了诸多的热忱和热情，易机加一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：何。