

企石CNC数控加工 准时出货，单价低 CNC数控加工

产品名称	企石CNC数控加工 准时出货，单价低 CNC数控加工
公司名称	东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥村碧湖村小组1号B48-50号铺
联系电话	13532651568 13532651568

产品详情

如何正确选择数控车床加工切削量，是cnc加工件切削原理课程的一个主要内容，金属加工有三个要素的基本原则：

1、数控车床加工进刀量（走刀量）

车床cnc数控加工主要取决于工件加工表面粗糙度要求。精加工时，表面要求高，走刀量取小：0.06~0.12 mm/主轴每转。粗加工时，可取大一些。主要决定于刀具强度，企石CNC数控加工，一般可取0.3以上，刀具主后角较大时刀具强度差，进刀量不能太大。另外还应考虑机床的功率，工件与刀具的刚性。

2、数控车床加工切削速度（线速度、园周速度）V（米/分）

要选择主轴每分钟转数，必须首先知道切削线速度V应该取多少。V的选择：取决于刀具材料、工件材料、加工条件等。

刀具材料：

硬质合金，V可以取得较高，一般可取100米/分以上，一般购置刀片时都提供了技术参数：

加工什么材料时可选择多少大的线速度。高速钢：V只能取得较低，一般不超过70米/分，多数情况下取20~30米/分以下。

工件材料：

硬度高，V取低；铸铁，V取低，刀具材料为硬质合金时可取70~80米/分；低碳钢，V可取100米/分以上，有色金属，V可取更高些（100~200米/分）。淬火钢、不锈钢，V应取低一些。

加工条件：

粗加工，V取低一些；精加工，V取高些。机床、工件、刀具的刚性系统差，V取低。如果数控程序使用的S是每分钟主轴转数，那么应根据工件直径，及切削线速度V计算出S： $S(\text{主轴每分钟转数}) = V(\text{切削线速度}) * 1000 / (3.1416 * \text{工件直径})$ 。如果数控程序使用了恒线速，那么S可直接使用切削线速度V（米/分）

3、数控车床加工吃刀深度（切削深度）

精加工时，一般可取0.5（半径值）以下。粗加工时，根据工件、刀具、机床情况决定，一般小型车床（大加工直径在400mm以下）车削正火状态下的45号钢，半径方向切刀深度一般不超过5mm。

轴类零件加工的定位基准和装夹主要有以下三种方式：

1、以工件的中心孔定位：在轴的加工中，零件各外圆表面、端面的同轴度，端面对旋转轴线的垂直度是其相互位置精度的主要项目，这些表面的设计基准一般都是轴的中心线，若用两中心孔定位，符合基准重合的原则。

2、以外圆和中心孔作为定位基准（一夹一顶）：用两中心孔定位虽然定心精度高，但刚性差，尤其是加工较重的工件时不够稳固，切削用量也不能太大。粗加工时，为了提高零件的刚度，可采用轴的外圆表面和一中心孔作为定位基准来加工。这种定位方法能承受较大的切削力矩，是轴类零件常见的一种定位方法。

3、以两外圆表面作为定位基准：在加工空心轴的内孔时，（例如：机床上莫氏锥度的内孔加工），不能采用中心孔作为定位基准，可用轴的两外圆表面作为定位基准。当工件是机床主轴时，常以两支撑轴颈（装配基准）为定位基准，可保证锥孔相对支撑轴颈的同轴度要求，消除基准不重合而引起的误差。

第三部分：壳体类零件

1. 工艺流程

一般工艺流程是铣结合面 加工工艺孔和连接孔 粗镗轴承孔 精镗轴承孔和定位销孔 清洗 泄漏试验检测。

2. 控制方法

（1）夹具方面

变速器壳体的加工工序以采用“立式加工中心加工。10#工序+立式加工中心加工 20#工序+卧式加工中心加工 30#工序”为例，需要三套加工中心夹具，避免工件的夹紧变形，还要考虑刀具干涉、操作灵活、多件一夹、快速切换等因素。

（2）刀具方面

在汽车零部件制造成本中，刀具成本占总成本的3%~5%。模块式结构的复合刀具具有精度较高，刀柄可重复使用，库存量少等特点，被广泛采用，它可以大幅度缩短加工时间，提高劳动效率。因此，在精度要求不高、标准刀具能够达到比较好的加工效果时尽量采用标准刀具，降低库存，提高互换性。同时，对于大批量生产的零件，精度要求又高的零件采用先进的非非标复合刀具更能提高加工精度和生产效率。

cnc加工中对精密零件加工的要求非常高，而温度是影响精密零件加工精度的其中一个因素。那都有哪些

影响因素呢？都有哪些解决方法？

一、在本质的机械加工制作过程中，由于各种热源碰撞热、切削热、环境温度、热辐射等作用下，机床、工具、被加工工件等温度变化会发生热变形，CNC数控加工，影响工件与工具之间的相对位移，形成加工偏差，影响cnc加工零件的加工精度。钢材的线膨胀系数为 $0.000012/^\circ\text{C}$ ，长度为100mm的钢材，温度上升 1°C 时伸长 $1.2\ \mu\text{m}$ 。除了温度变化直接影响工件的伸缩外，还影响机床设备的精度。

二、在精密机械加工中，对工件加工精度和精度稳定性提出了更高的要求。据相关材料统计，茶山CNC数控加工，在精密加工中，由于热变形，东坑CNC数控加工，加工偏差占加工总偏差的40%-70%。因此，在高精度精密加工中，为了防止工件因温度变化而膨胀，通常严格章程环境的基准温度，制定了温度变化的偏差界线， $20 \pm 0.1^\circ\text{C}$ 和 $20 \pm 0.01^\circ\text{C}$ 的恒温加工依然出现。

三、通常情况下，为了防止加工工件在加工和测量时因温度变化而膨胀，通常严格章程室内的基准温度，制定了温度变化的偏差界线，但对空气相对湿度的要求没有纺织品检测的精度要求。

企石CNC数控加工-准时出货，单价低-CNC数控加工由东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司提供。“五金制品加工,精密五金加工,CNC加工,复合五金加工”选择东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司，公司位于：东莞市凤岗镇塘沥村碧湖村小组1号B48-50号铺，多年来，晋忠兴精密坚持为客户提供好的服务，联系人：陈志龙。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。晋忠兴精密期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事销钉、螺母、五金轴件，销钉、螺母、五金轴件定制，销钉、螺母、五金轴件公司的厂家，欢迎来电咨询。