

樟木头CNC加工 CNC加工 来图代加工

产品名称	樟木头CNC加工 CNC加工 来图代加工
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

cnc数控车床加工中尺寸稳定要考虑的问题：一、不可抗拒因素：1.机床本身的稳定度。如果不是新机床或者机床进过大量的加工没有进行调试的情况下，会出现机床本身所造成的尺寸误差。造成机床本身误差有以下几个因素：

机械方面：

a.伺服电机与丝杠之间松动。 b.滚珠丝杠轴承或螺母磨损。 c.丝杠与螺母之间润滑不足。

电气方面：

a.伺服电机故障。 b.光栅尺内部有污垢。 c.伺服放大器故障。

系统参数方面可进行PMC恢复，所以略去不提。

2.工件加工后冷却变形。

这个基本上无法避免，在cnc数控车床加工时尽量注意冷却液的使用，以及在在进行在位测量时，注意冷却后的工件变形。

二、可避免因素：

1.加工工艺

在大部分的实际加工误差都是由加工工艺不合理导致，在保证基本加工工艺（如铣削数控加工的“先粗后精、先面后孔、先大面后小面”或者夹具使用中“减少装夹次数，尽量采用组合夹具”等基本加工工艺细节）的基础上，尽量减少铁屑对铝件造成的加工误差，石碣CNC加工，因为铝件很软，排除的铁屑很容易使铝件造成加工误差。比如，在FANUC或华中加工中心中，打深孔尽量使用G83指令，使铁屑可以排出，而不是G73指令。

2.切削三要素：切削速度 v_c 、进给量 f 、切削深度 a_p 与刀具补偿

这方面用简单的话来说，就是在保证加工质量和刀具磨损的前提下，调整参数充分发挥刀具切削性能，使切削，加工成本低。

3.手工编程和自动编程中的数值计算

4.对刀，对刀不准确也是造成尺寸误差的因素，所以，尽量选择好的寻边器，如果机床有自动对刀器那就更好了。

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，CNC加工，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，樟木头CNC加工，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，凤岗CNC加工，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。

数控车床加工是一种高精度、的自动化机床用数字信息控制部件和刀具位移的机械加工方法。是解决航空航天产品零部件等品种变化、批量小、形状复杂、精度高等问题，实现自动化加工的有效途径。在数

控车床加工工件时，一般都会会有一个热处理的过程，那进行数控车床加工时对工件进行热处理都有那个步骤呢？

一、准备热处理。预热处理的目的是改善趋势的切削性能，消除数控车床加工坯料制造时代的残余应力，改善组织。其工艺位置多在机械加工前，常用于退火、正火等。

二、消除残余应力的热处理。由于坯料在制造和机械加工过程中产生的内应力会导致工件变形，影响加工质量，因此有必要安排残热处理。残余应力的热处理应安排在粗加工后的精加工前。对于精度要求不高的零件，通常在坯料进入机械加工车间前安排消除残余应力的人工时效和退火。对于精度要求较高的复杂铸件，通常在机械加工过程中安排两次时效处理:铸造-粗加工-时效-半精加工-时效-精加工。对于高精度零件，如精密钢丝、精密主轴等。应安排多次消除残余应力的热处理，甚至冷处理来稳定尺寸。

三、终热处理。终热处理的目的是提高零件的强度、表面硬度和耐磨性，通常安排在精加工过程(磨削加工)之前。常用的有淬火、渗碳、渗氮、碳氮共渗。

樟木头CNC加工-CNC加工-来图代加工由东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司提供。东莞市晋忠兴精密五金制品有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。晋忠兴精密——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市凤岗镇塘沥村碧湖村小组1号B48-50号铺，联系人：陈志龙。同时本公司还是从事五轴加工，五轴加工订制，五轴加工公司的厂家，欢迎来电咨询。