

冲压厂家 品之豪五金欢迎来电 东莞冲压件

产品名称	冲压厂家 品之豪五金欢迎来电 东莞冲压件
公司名称	东莞市品之豪金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇塘沥福民工业区福民路
联系电话	13827408573

产品详情

数控cnc加工工序的划分有几种方式?

(1)按零件装卡定位方式划分工序：每个零件结构形状不同，各表面的技术要求也有所不同，故加工时，其定位方式各有差异，因而可根据定位方式的不同来划分工序;(2)按粗、精加工划分工序：根据零件的加工精度、刚度和变形等因素来划分工序时，可按粗、精加工分开的原则来划分工序，即先粗加工再精加工，此时可用不同的机床或不同的刀具进行加工;(3)按所用刀具划分工序：为了减少换刀时间，压缩空程时间，减少不必要的定位误差，可按刀具集中工序的方法加工零件，即在一次装夹中，尽可能用一把刀具加工出可能加工的所用部位，然后再换另一把刀加工其他部位;

数控加工相对手动加工工具的优势有哪些

数控加工相对手动加工具有很大的优势，如数控加工生产出的零件非常并具有可重复性；数控加工可以生产手动加工无法完成的具有复杂外形的零件。数控加工技术现已普遍推广，大多数的机加工车间都具有数控加工能力，典型的机加工车间中常见的数控加工方式有数控铣、数控车和数控EDM线切割(电火花线切割)。进行数控铣的工具叫做数控铣床或数控加工中心。进行数控车削加工的车床叫做数控车工中心。数控加工G代码可以人工编程，但通常机加工车间用CAM(计算机辅助制造)软件自动读取CAD(计算机辅助设计)文件并生成G代码程序，对数控机床进行控制。

怎样提高CNC加工件的表面质量？

1、合理设计切入切出路线：在使用CNC加工中心进行零件加工的时候，对切入切出路线要设计，优化机床的切削角度。为了达到减少切刀痕迹的效果，确保表面的质量不受到影响，需要对刀具切入进行规划。刀具的切入点主要是从零件的周边外延开始，从而确保光滑的轮廓表面。切入刀具要尽量选择较小的进给速度，让其保持以一个缓慢的速度进行切削，使切削圆滑过渡，从而保证切削质量。

2、正确选择切削加工方式：在使用数控铣床进行加工的时候，有顺铣和逆铣两种方式。顺铣的精加工效果要优于逆铣。所以在零件的加工当中，条件允许的情况下尽量选择顺铣来提升零件表面质量。在轴类零件的车削中，对不同轴颈的加工也需要尽可能的选择同一把车刀，从而可以更好的减少由于接刀而带来的痕迹。

3、使用新型刀具：CNC加工中心的效率和性能与刀具密不可分。对于精度要求较高的零件加工，不仅要关注完善的工艺流程，还需要选择和使用新型刀具。现今的刀具优化设计可以运用新的刀具理念，可更合理地解决机械加工的安全性、精度、表面粗糙度、高速切削，以及优化切削路径的能力等问题。

4、采用良好的数控加工程序：对数控加工程序进行优化，为加工提供良好的数控数据，可以更好的提高质量。与普通机床相比，CNC加工中心在零件的加工中不仅需要操作者拥有较高的操作水平，也需要在编程和工艺分析上拥有较高的水平。为确保加工精度，需要优化精简程序，以便提高生产效率。