

麻涌cnc加工 品之豪CNC机加工厂 钣金cnc加工

产品名称	麻涌cnc加工 品之豪CNC机加工厂 钣金cnc加工
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

五轴加工中心AC旋转轴的工作范围

一般情况下围绕着五轴加工中心X轴做旋转运动的轴，我们定义为A轴，其A旋转轴的工作范围是+30度至-120度。五轴加工中心的工作台上都设有一个回转轴，这个回转轴围绕着Z轴做旋转运动，我们定义为C旋转轴，C旋转轴的工作范围是360度回转。A旋转轴和C旋转轴组合的五轴加工中心，工件一次夹装可完成加工除了安装面以外的其它面加工。

五轴加工中心AC旋转轴设置的结构优势：结构简单、主轴刚性好、制造成本低等优势。一般工作台不能设置太大，承重也比较小，特别是当A旋转轴回转到90度时或者大于90度时，加工工件时会给工作台带来很大的承载力矩。

品之豪精密五金专注精密CNC加工20年，有保障

汇聚人才，打造型工厂

品之豪配以先进的加工设备、雄厚的技术力量以及稳定而高素质的员工队伍，使品之豪精密五金有限公司在生产加工、技术管理、业务销售等方面都成为同行业的。

品之豪精密五金追求高质量，产品关键零部件均采严格按照ISO质量管理体系，确保加工后的零件都经过严格的检验。产品，价格优惠。期待与您长期合作。欢迎致电了解。

CNC数控加工工艺注意事项有哪些

进给条件与刀具后面磨损关系在的范围内产生。但进给量大，切削温度上升，后面磨损大。它比切削速度对刀具的影响小。切深对刀具的影响虽然没有切削速度和进给量大，但在微小切深切削时，被切削材料产生硬化层，同样会影响刀具的寿命。

用户要根据被加工的材料、硬度、切削状态、材料种类、进给量、切深等选择使用的切削速度。

适合的加工条件的选定是在这些因素的基础上选定的。有规则的、稳定的磨损达到寿命才是理想的条件。

然而，在实际作业中，刀具寿命的选择与刀具磨损、被加工尺寸变化、表面质量、切削噪声、加工热量等有关。在确定加工条件时，需要根据实际情况进行研究。对于不锈钢和耐热合金等难加工材料来说，可以采用冷却剂或选用刚性好的刀刃。