

# 莱西磨加工 青岛昊炬机械有限公司 内圆磨加工

产品名称	莱西磨加工 青岛昊炬机械有限公司 内圆磨加工
公司名称	青岛昊炬机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	城阳区王沙路1416号
联系电话	18678938998 18678938998

## 产品详情

高速、精密、复合、智能和绿色是精密数控加工技术发展的总趋势，近几年来，在实用化和产业化等方面取得可喜成绩。主要表现在：

（1）机床复合技术进一步扩展随着精密数控加工技术进步，复合加工技术日趋成熟，包括铣-车复合、车铣复合、车-镗-钻-齿轮加工等复合，车磨复合，成形复合加工、特种复合加工等，复合加工的精度和效率大大提高。“一台机床就是一个加工厂”、“一次装卡，内圆磨加工，完全加工”等理念正在被更多人接受，复合加工机床发展正呈现多样化的态势。

（2）智能化技术有新突破精密数控加工的智能化技术有新的突破，在数控系统的性能上得到了较多体现。如：自动调整干涉防撞功能、断电后工件自动退出安全区断电保护功能、加工零件检测和自动补偿学习功能、高精度加工零件智能化参数选用功能、加工过程自动消除机床震动等功能进入了实用化阶段，智能化提升了机床的功能和品质。

（3）机器人使柔性化组合效率更高机器人与主机的柔性化组合得到广泛应用，使得柔性线更加灵活、功能进一步扩展、柔性线进一步缩短、效率更高。机器人与加工中心、车铣复合机床、磨床、齿轮加工机床、工具磨床、电加工机床、锯床、冲压机床、激光加工机床、水切割机床等组成多种形式的柔性单元和柔性生产线已经开始应用。

（4）功能部件性能不断提高功能部件不断向高速度、高精度、大功率和智能化方向发展，并取得成熟的应用。全数字交流伺服电机和驱动装置，高技术含量的电主轴、力矩电机、直线电机，的直线滚动组件，高精度主轴单元等功能部件推广应用，极大的提高精密数控加工的技术水平。

CNC加工工艺及工作原理：

- 1、工序与工步的划分；对刀点与换刀点的确定；
- 2、加工路线的确定；加工方法的选择与加工方案的确定。

- 3、机床的合理选用，工件精度的多少选择不同的型号；
- 4、零件的安装与夹具的选择；
- 5、刀具的选择与切削用量的确定；
- 6、CNC加工零件工艺性分析，内外圆磨加工，合理的加工工艺。

#### CNC精密加工的正确操作方法

首先将被CNC加工零件图上的几何信息和工艺信息数字化，即将刀具与工件的相对运动轨迹、CNC加工过程中主轴速度和进给速度的变换、冷却液的开关、工件和刀具的变换等控制和操作，都按规定的代码和格式编成加工程序，然后将该程序输入数控系统。

数控系统则按照程序的要求，先进行相应的运算、处理，然后发出控制命令，使各坐标轴、主轴以及辅助动作相互协调，实现刀具与工件的相对运动，自动完成零件的加工。

转塔式刀架应分度准确、定位可靠、重复定位精度高、转位速度快、夹紧刚性好，以保证数控车床的高精度和效率。有的转塔式刀架不仅可以实现自动定位，还可以传递动力。目前，两坐标联动车床多采用12工位的转塔式刀架，也有采用6工位、8工位、10工位转塔式刀架的。转塔式刀架在机床上的布局有两种形式：一种是用于加工盘类零件的转塔式刀架，其回转轴垂直于主轴；另一种是用于加工轴类和盘类零件的转塔式刀架，莱西磨加工，其回转轴平行于主轴。精密cnc数控车加工四坐标控制的数控车床的床身上安装有两个独立的滑板和转塔式刀架，故称为双刀架四坐标数控车床。其中，每个刀架的切削进给量是分别控制的，金属件磨加工，因此，两刀架可以同时切削同一工件的不同部位，既扩大了加工范围，又提高了加工效率。四坐标数控车床结构复杂，且需要配置专门的数控系统，加工实现对两个独立刀架的控制，适合加工曲轴、飞机零件等形状复杂、批量较大的零件。莱西磨加工-青岛昊炬机械有限公司-内圆磨加工由青岛昊炬机械有限公司提供。青岛昊炬机械有限公司在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，昊炬机械一直以客户为中心、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：周民炬。