

CNC数控机床生产商 精阳机械应用广泛 惠州CNC数控机床

产品名称	CNC数控机床生产商 精阳机械应用广泛 惠州CNC数控机床
公司名称	东莞市精阳机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇长安振安东路775号2232室
联系电话	13929480028 13929480028

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市精阳机械有限公司

斜床身CNC数控机床设备前的准备及常见问题

CNC数控机床是两轴联动半闭环控制全功能CNC数控机床，根据当今的整体规划生产技术，执行国家现行标准精度标准及我司弯曲刚度标准，配备中国、外的功能构件，各类健身运动可以信赖。适合生产加工样子繁杂的旋转零件，能开展柱面、斜面、球面、台阶面、各种各样内外外螺纹、打孔、扩孔、镗孔和挤压成型等生产加工，特别是在适合大批零件的生产加工。

CNC数控机床加工中原始误差与加工误差的关系

在CNC数控机床加工中，数控机床、夹具、工件和刀具构成一个完整的系统，称为工艺系统。由于工艺系统本身的结构和状态、操作过程以及加工过程中的物理力学现象而产生刀具和工件之间的相对位置关系发生偏移的各种因素称为原始误差。它可以照样、放大或缩小地反映给工件，使工件产生加工误差而影响零件加工精度。一部分原始误差与切削过程有关；一部分原始误差与工艺系统本身的初始状态有关。这两部分误差又受环境条件、操作者技术水平等因素的影响。

影响CNC数控机床五金加工机床的加工效率（二）

要点三，选择单一刀具还是多功能刀具，工件越小往往越适用复合刀具。

例如，一把多功能刀具，可复合钻削、车削、内孔加工、螺纹加工和倒角加工。当然越复杂的工件也越适用于多功能刀具。CNC数控机床只有在切削的时候才能为你带来收益，而不是在停机的时候。

要点四，与CNC数控机床相匹配，刀具分右手刀及左手刀，因此选择正确的刀具非常重要。

要点五，选择可换刀片式还是重新修磨式刀具，遵循的原则很简单:尽量避免修磨刀具。除了少数钻头 and 端面铣刀外，条件允许下，尽量选择可换刀片式或可换刀头式刀具。这会为你节省劳动力开支，同时获得稳定的加工效果。要点六，刀具规格，常见的错误是所选的车刀规格太小，铣刀规格太大。大规格的车刀刚性更佳;而大规格的铣刀不仅价格更高，且空切时间更长。总体而言，大规格的刀具价格高于小规格刀具。