

# 加工中心 通泽机械 高速加工中心

产品名称	加工中心 通泽机械 高速加工中心
公司名称	南京通泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室
联系电话	18913301202

## 产品详情

### 节点坐标的计算

对于一些平面轮廓是非圆方程曲线 $Y=F(X)$ 组成，如渐开线、阿基米德螺线等，只能用能够加工的直线和圆弧去逼近它们。这时数值计算的任务就是计算节点的坐标。

#### 1. 节点的定义

当采用不具备非圆曲线插补功能的数控机床加工非圆曲线轮廓的零件时，在加工程序的编制工作中，常用多个直线段或圆弧去近似代替非圆曲线，加工中心直销，这称为拟合处理。拟合线段的交点或切点称为节点。

#### 2. 节点坐标的计算

节点坐标的计算难度和工作量都较大，故常通过计算机完成，必要时也可由人工计算，常用的有直线逼近法(等间距法、等步长法、和等误差法)和圆弧逼近法。

有人用AutoCAD绘图，然后捕获坐标点，在精度允许的范围内，

发那科数控系统也是一个简易而有效的方法。

### 配备必要的附件、刀具

为了充分发挥机床的作用，在选型订货时，高速加工中心，除考虑基本功能和基本备件外，还应选用一些选择功能、选择件及附件，加工中心，避免因缺少一个几万元钱就能购买的附件而影响机床的正常运行。而且，单独签订合同购买附件的单价大大高于随同主机一起供货的附件单价。慎重选择刀柄和刀具是保证机床正常运行的关键。国外金属切削认为“1台价值25万美元的数控机床其效率的发挥在很大程度上取决于1把价值30美元的立铣刀的性能”。可见，配备性能良好的刀具，是降低成本，获得更大综合经

经济效益的关键措施之一。但刀柄和刀具的需要量大，占设备投资的比例很大，有时甚至超过设备本身的投资。因此，很佳的选择办法还是根据典型工件所需的品种和数量确定，并在使用中陆续添置。

“南京通泽机械”微信公众号隶属于南京通泽机械有限公司，每个工作日为您送上新的行业动态、前沿的科技信息、数控加工经验、以及相关销售管理等精彩内容。坐标轴数和联动轴数

坐标轴数和联动轴数均应满足典型工件加工要求。一般坐标轴的数量也是机床档次的一个标志。一般情况下，同厂家、同规格、同等精度的机床，增加一个标准坐标轴，价格约增加35%左右。尽管增加轴数可强化机床的功能，终还是要注意工艺要求和资金平衡。

加工中心-通泽机械-高速加工中心由南京通泽机械有限公司提供。南京通泽机械有限公司是江苏南京，行业设备的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在通泽机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创通泽机械更加美好的未来。同时本公司还是从事南京数控车床，苏州数控车床，无锡数控车床的厂家，欢迎来电咨询。