

中山线轨数控机床 线轨数控机床批发 精阳机械

产品名称	中山线轨数控机床 线轨数控机床批发 精阳机械
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

数控加工中在毛坯选择时需要考虑的因素

因素（1）零件的材料及机械性能要求零件材料的工艺特性和力学性能大致决定了毛坯的种类。例如铸铁零件用铸造毛坯;钢质零件当形状较简单且力学性能要求不高时常用棒料，对于重要的钢质零件，为获得良好的力学性能，应选用锻件，当形状复杂力学性能要求不高时用铸钢件;有色金属零件常用型材或铸造毛坯。因素（2）零件的结构形状与外形尺寸大型且结构较简单的零件毛坯多用砂型铸造或自由锻;结构复杂的毛坯多用铸造;小型零件可用模锻件或压力铸造毛坯;板状钢质零件多用锻件毛坯;轴类零件的毛坯，若台阶直径相差不大，可用棒料;若各台阶尺寸相差较大，则宜选择锻件。

零件加工中粗切削和精切削有什么区别

数控加工是当代 线轨数控机床 开展零件精加工的主品的方法之一，它处理了一般生产加工所不可以超过的生产能力，在其中它开展零件切削的方法分成粗切削和精切削二种方式。线轨数控机床 工件经“粗切削”后，十分贴近所规定的样子和规格，但生产加工表面仍留出充足的金属材料容量，以供精加工，使工件表面光滑、规格。一般地说，在数控加工全过程中，钢制圆棒、铸钢件、铸造件等只经一次粗切削和一次精切削就可以超过所规定的样子和规格。但是，有时候机械零件的一些位置将会必须不止

一次的粗切削。一些五金零件加工，如精度要求不太高或必须摘除的金属材料量较小，也将会只需一次精切削。粗切削由于要除去绝大多数的边角余料，切削能量毫无疑问是非常大的，这就代表，全部设备、数控刀片、工件或这三者必须能承担患上。粗切削生产加工的目的地是尽量快地摘除边角余料，而留有的生产加工表面又不可以太不光滑，长细的工件不可以抗弯强度，也不可以毁坏处。

发那科FANUC数控车床规避撞车的方法—参数设置

线轨数控机床撞车 是各种失误中相对较严重的，一旦发生撞车可能会对昂贵的 机床 造成损伤、影响机床的加工精度，严重的还可能危害到人身安全。数控车床厂家总结了一些FANUC数控车床规避撞车的方法，分享给大家。

一、参数设置

数控系统的参数完成数控系统与机床各种功能的匹配，使数控机床的性能达到。

对FANUC数控系统参数做一些合理设置，能有效地避免撞车。

1.的设定单位

坐标数字后的小数点“.”在编程中经常会被学生疏忽掉。

如：G00 X20 Z-50 F0.3；

此处“X20 Z-50”后均省略了小数点。假如此时系统参数设置为设定单位为0.001mm，那么此程序段实际上就等价于：

G00 X0.02 Z-0.05 F0.3；

执行此段程序，刀具将直接扎入工件造成撞车。

可以设置参数NO.3401来规避这种情况，设置为让系统可以不使用小数点的地址字，NO.3401设置为mm，inch单位。同时参数1001直线轴的移动单位也应设置为mm（公制机床）。如此设置后程序的地址字即使省略小数点“.”也不会造成程序错误。