

安徽桥梁行业用数控高速平面钻床 广丰数控大厂品质

产品名称	安徽桥梁行业用数控高速平面钻床 广丰数控大厂品质
公司名称	济南广丰数控机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市历下区甸柳三区7号楼
联系电话	18764007023 18764007023

产品详情

在数控平面钻床程序编制中，机床坐标系的判定是重点和难点之一。在教学实践中，我摸索出了一个教会学生直观判定机床坐标系的方法，叙述如下。

机床坐标系的判定有相应的。由于原文较长，现择其要点叙述如下：

- 1) 永远假定刀具相对于静止的工件坐标系统运动。钻入或镗入工件的方向为负的Z坐标方向。
- 2) Z坐标按照传递切削动力的主轴所在位置规定。Z坐标的正方向是增大工件和刀具距离的方向。
- 3) 规定水平方向的坐标为X坐标，它平行于工件的装夹面。这是在刀具或工件定位平面内运动的主要坐标。在刀具旋转的机床上(如铣床、钻床、镗床等)，如Z坐标是水平时，当从主要刀具主轴向工件看时，+X运动方向指向右方;如Z坐标是垂直的，对于单立柱机床，当从主要刀具主轴向立柱看时，+X运动方向指向右方。
- 4) Y坐标的运动方向，根据X和Y坐标的运动方向，按照右手直角笛卡尔坐标系统来确定。

有必要了解的关于数控平面钻的操作问题

提到数控平面钻，有些人非常熟悉，相反的很多人都不知道。单从文字意思上看，数控平面钻是用来钻孔的，安徽桥梁行业用数控高速平面钻床，还可具有攻丝和铣削功能两大功能，那么在工作中我们需要了解哪些关于数控平面钻的操作问题呢？

1、高压中心内冷却切削的工作模式是推荐的，可有效避免切屑堆积、刀片破损以及已加工表面质量等问题，桥梁行业用数控高速平面钻床生产厂家，外冷却方式钻削过程中需要注意钻深问题，切不可超过1.5 D，钻深的时候必须采用啄钻方式。斜面、中凹面、凹凸不平面上不建议进行钻孔。

- 2、如果零件上已有预留孔，那么要注意数控平面钻所加工的孔径不得超过成品尺寸的1/4，否则会引偏钻头。钻削有相贯孔或多层叠加在一起的零件时，进给量必须减小到推荐值的1/3左右。加工过程中，起钻削作用的刀片尽量使用刀尖圆弧半径大于0.4mm的刀片，以提高刀具使用寿命。
- 3、当数控平面钻处于工作状态下，操作人员必须随时查看主轴负载情况，应避免主轴负载值超过100%；另外刀片的磨损情况也要及时确认，可排出切屑的开关和颜色以及主轴负载值来确定刀片磨损情况。
- 4、定期检查数控平面钻的刀片，只有这样才能够有效地保证加工孔精度要求，提高了产品的质量和加工效率。不但提高了机床的利用率，而且提高了刀具的利用率，降低了产品的加工成本。

平面钻慢慢成为替代老式摇臂钻的自动化钻孔加工设备，随着钢结构加工单位用工成本的不断增加，和急需通过各种途径提升加工精度及效率的迫切需求，平面钻逐渐成为了相关生产厂家进行板材钻孔加工的主力自动化生产设备。那么，今天我们就来讲一下平面钻与摇臂钻相比的优势。

- 1.传统的摇臂钻在拆卸钻头的时候，需要反复用锤子进行敲打，时间久了可能会对主轴造成伤害，导致主轴变形，造成一个度的下降，而数控平面钻配备快换夹头，在更换钻头的时候，速度更快，也不会影响度。
- 2.在效率方面，传统的摇臂钻在上下工件以及定位的时候，桥梁行业用数控高速平面钻床厂家，主轴是停止运作的，而平面钻是不会停止运作的，因为分为ABCD四个区域当AB区域进行做工的时候CD是可以进行划线定位以及上下料操作的。
- 3.在人工效率方面，一台摇臂钻就需要一个人，用人力进行钻孔，而一台平面钻不光加工，同时可一人控制多台机器进行加工钻孔，做到人停机不停。

安徽桥梁行业用数控高速平面钻床-广丰数控大厂品质由济南广丰数控机械有限公司提供。济南广丰数控机械有限公司位于济南市历下区甸柳三区7号楼。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前广丰数控在数控机床中享有良好的声誉。广丰数控取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。广丰数控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。