

武夷山UG模具设计培训武夷山CNC数控编程培训班

产品名称	武夷山UG模具设计培训武夷山CNC数控编程培训班
公司名称	厦门市同安区陈柳淋教育咨询服务部
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	厦门市同安区西柯镇潘涂丁字街对面
联系电话	15805935481 15805935481

产品详情

厦门荣昶模具设计培训科目：产品设计培训 模具设计培训 模流分析培训 CAD制图培训 产品编程培训 模具编程培训 四轴五轴编程培训 CNC操机培训。

学习软件有：模具设计 模流分析（Moldflow）CAD制图 UG编程 Powermill编程 Croe产品设计 SolidWork机械设计 Mastercam编程 Cimatron编程等主流应用软件。

我们坚持以理论与实践相结合的方式进行教学，持秉承技术，精于传播的理念，带领学员一边学习理论，一边直接上车间操作实战！

【培训资料】UG软件、模具设计标准、模具设计整套图纸、模具设计整套流程图等。

【培训后可从事】毕业后可以直接胜任模具设计师。同时我们还开通电话咨询热线，对工作设计中遇到的问题进行电话咨询和解答。

厦门荣昶培训学校的优势：

超值：课程包括大量工厂实战内容，可以学到真技术。

服务：完善的增值服务，课前、解决实际问题。

CNC数控机床操作六步骤：

准备开机 机床在每次开机或机床按急停复位后，先回机床参考点（即回零），编码器的形式决定机床是否回零（相对编码器需要回零，编码器不需要）。

装夹工件 工件装夹前要先清洁好各表面，不能粘有油污、铁屑和灰尘，并用锉刀或油石去掉工件表面的毛刺。防止垫高工件，产生误差。

装夹用的等高铁一定要经磨床磨平各表面，使其光滑、平整。码铁、螺母一定要坚固，能可靠地压紧工件，对一些难装夹的小工件可确定好定位直接夹紧在虎上；垫铁一般放在工件的四角，对跨度过大的工件须要在中间加放等高垫铁。

确认零件可否在机床加工范围之内 装夹工件时，要考虑避开加工的部位和干涉的情况。

工件摆放在垫铁上以后，就要根据图纸要求对工件基准面进行拉表，对于已经六面都磨好的工件要校检其垂直度是否合格，如果出现偏差，可以增加适当的垫片来调整。

工件拉表完毕后一定要拧紧螺母，以防止装夹不牢固而使工件在加工中移位的现象；再拉表一次，确定夹紧好后误差不超差，曾经就出现过没有压紧导致的工件报废的情况。

确认工件零点

对装夹好的工件可利用碰数头进行碰数定加工参考零位，碰数头可用光电式和机械式两种。

方法有分中碰数和单边碰数两种，分中碰数步骤如下：

- 1、光电式静止，机械式转速450-600rpm。分中碰数手动移动工作台X轴，使碰数头碰工件一侧面，当碰数头刚碰到工件使红灯亮时，就设定这点的相对坐标值为零；再手动移动工作台X轴使碰数头碰工件的另一侧面，当碰数头刚碰上工件时记下这时的相对坐标。
- 2、根据其相对值减去碰数头的直径（即工件的长度），检查工件的长度是否符合图纸要求。
- 3、把这个相对坐标数除以2，所得数值就是工件X轴的中间数值，再移动工作台到X轴上的中间数值，把这点的X轴的相对坐标值设定为零，这点就是工件X轴上的零位。
- 4、认真把工件X轴上零位的机械坐标值记录在G54G59的其中一个里，让机床确定工件X轴上的零位。再一次认真检查数据的正确性。工件Y轴零位设定的步骤同X轴的操作相同。