

厦门模具设计培训与数控编程培训班

产品名称	厦门模具设计培训与数控编程培训班
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村红墩里28号201室
联系电话	15259228365 15259228365

产品详情

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。

学习保障：

培训中心提供学员实战实操实习。

培训针对对象：初高中以上学历的人员；或者CNC操机，普工，铣工，钳工等从事模具和机械行业的工人及技术院校毕业生从事产品模具编程，产品开发的相关人员等。

